

第一次大戦前における 日本生糸の対米進出

上山和雄

1. 問題の所在
2. アメリカ絹織物業の発展と各国生糸
3. 日本生糸の特質と格付
4. 糸格分化の条件と製糸家の対応
5. 総括と展望

1. 問題の所在

産業資本確立期以降の日本製糸業と、金融・流通などの関連諸分野を本格的な研究対象の地位に引き上げたのは『横浜市史』の編纂であった。その執筆にも参画した石井寛治氏は『日本蚕糸業史分析』（1972年東大出版会）において、1910年代までの蚕糸業の発展構造を緻密な実証に基づいて体系的に提示した。

行論に必要な限りで石井氏の論理を整理すれば次のようになるだろう。

開港後、日本生糸はヨーロッパ絹織物業の緯糸、アメリカの経・緯両用糸として輸出を伸ばし、アメリカ絹織物業の発展に伴ない、1884年以降アメリカ市場へと次第に転換する。しかし、90年代・1900年代にはアメリカ市場へのイタリア糸の進出によって経糸部門から締め出されて緯糸生産へ特化し、産業資本確立期の日本製糸業は緯糸生産を中心にして発展した。そして、1907年恐慌以後、「優等糸」と「普通糸」との価格差の増大、清国糸の向上などによって、「普通糸」を生産してきた大製糸家の間に「優等糸」生産に努力する者が出現してきた。こうした世界市場との関わりから、日本の製糸家を、経糸＝「優等

糸」を生産する第Ⅰ類型と、緯糸＝「普通糸」を生産する第Ⅱ類型製糸家に類型化する。そして、1910年頃までの製糸業の発展を主導してきたのは、売込商体制に従属する第Ⅱ類型製糸家であり、10年代を通じて第Ⅱ類型の有力製糸家が「優等糸」生産の比重を高め、第Ⅱ・第Ⅰ類型並存の体制へと転換し、20年代以降、第Ⅱ類型から第Ⅰ類型への転換を完了した片倉製糸と、第Ⅰ類型で巨大化した郡是製糸の二大製糸独占体制が成立する、というものである。

石井氏の著作公刊後10年の間に、滝沢秀樹⁽¹⁾・小野征一郎⁽²⁾・大島栄子⁽³⁾などの諸氏が製糸業に関する著書・論文を発表した。小野・大島両氏は10年代以前は、基本的には石井氏の枠組に拠りつつ、石井氏が「展望」のなかで示した20年代以降の独占化の過程を問題にし、また石井氏らの研究に「胸の『つかえ』」⁽⁴⁾のようなものを感じるという滝沢氏も、石井氏の論理を援用して10年代を中心にした研究を発表した。滝沢氏が述べているように、我々は石井氏らの達成を前提として出発しなければならないことはいうまでもない。しかし、正当な研究史的前提とはその枠組に安易に依拠するのではなく、その枠組の再検討をも含まねばならない。

本稿は日本糸がアメリカ市場へ本格的に輸出され始めた1880年頃から1910年代初頭までの、日本糸の進出の根拠のいくつかを明らかにすることを課題とするが、本論に入る前に、石井氏の枠組との関連で次の三点を指摘しておこう。

第一は、80年代から1900年代のアメリカ市場における各国生糸のシェアについてである。石井氏はその間のシェアを、日本が高く欧州が低い時期（80年代中期～90年代初頭）と、日本のシェアの低下と欧州・上海器械糸の増加の時期（～1900年代中期）に分け、99年には「遂に40%ラインすれすれへ転落するという最悪の事態に陥った」（45頁）と評価し、この時期の日本のシェア低下を経糸部門からの駆逐と理解して決定的に重視した。

しかし、当時の人々がそうした認識を一般的に有していた訳ではない。アメリカの現状分析家が1910年に述べている如く、日本糸が5割強、欧州糸が四分の一、中国糸が四分の一弱という割合は、「米国における生糸消費の急増にも拘わらず、各国から米国に輸出される割合は過去20年間殆んど変化していな

い⁽⁶⁾」という認識も存在した。ここでの問題は、改めて各国生糸のシェアを検討することによって変化の有無を確認することと、もし日本のシェアが低下したなら、それが何故にもたらされたのかをアメリカ絹織物業・日本蚕糸業の動向に即して明らかにすることにある。

第二は、第一次大戦直前における日本の生糸とアメリカ市場における各国生糸の評価の問題である。石井氏は前掲書において、「(第Ⅰ類型製糸家の1900年代末における) 質的な意味でのイタリア水準への到達」(47頁)、「(第Ⅰ類型製糸家とイタリア・フランス製糸家との) 類似性=生産力水準の高さの故に、彼らが1910年前後にイタリア糸圧倒の役割を担い得た」(83頁)と評価する一方で、09年の主要荷主の分析においてはなお「第Ⅰ類型製糸家で大量の出荷を行なう者はいたって僅か」(60頁)であり、「勢力の相対的な弱さ」が強調され、また同時期のアメリカ市場において日本糸の51%が経糸に用いられていたとする推定⁽⁶⁾を過大評価であるとし⁽⁷⁾、「海外で経糸に使用される『優等糸』を生産するものの数は、依然として少数であった」(47頁)とする。判断に迷うところではあるが、「転換期としての1910年代」(83~92頁)を含めて推測すると、1900年代末までに第Ⅰ類型製糸家が質的にヨーロッパ糸に匹敵する技術的基盤を確立し、弱体ではあったが彼らがヨーロッパ糸を圧倒する中心になる。そして10年代を通じる第Ⅰ類型の拡大と一部の第Ⅱ類型が「優等糸」生産へ転換することによって日本製糸業は新たな発展を遂げる、という筋道になるのであろう。

ところで、後述の第3表においてもアメリカ市場における日本糸のシェアは1900年代中期から顕著な増加を示し、大戦直前には7割を占め、大戦末期の2年間を除き20年代中期に8割に達するまで大きな変化はなかった。また後述する如く、イタリア・フランス糸に上海器械糸を加えた割合も、10年・11年に激減した後20年代初頭まで10%台を保った。こうした1900年代中期から10年代初頭のアメリカ市場における日本糸のシェアの著増は何によっているのであろうか。当時、日本糸が消費者に喜ばれる理由として指摘されたのは、平均的に良質である、相対的に安価である、長期間に亘って販売される、様々な格付生糸

を直ちに大量に購入し得る⁽⁸⁾、といった点であった。こうした指摘は、イタリア糸凌駕の根拠を第Ⅰ類型製糸家の質的な意味でのイタリア水準への到達や、「普通糸」から「優等糸」生産への転換という枠組のみでは把握し得ない側面が存在していたことを示しているといえよう。

第三には経糸用＝「優等糸」、緯糸用＝「普通糸」という問題である。こうした分類は著者自身も述べているように、固定的ではないが確かに存在した。しかし、この相関関係を決定的に重視するのは問題であろう。生糸の大まかな分類には優等・普通という二者に分ける方法と並んで、上等・中等・下等糸、あるいは優等・準優等・普通糸といった三者に分ける方法も頻繁に見られる。こうした分類は、生糸の用途を主にして行なわれる場合と、原料繭や製糸法といった主に技術的側面、あるいは生産条件からなされる場合があった。まず生糸の分類と用途との関係でいえば、綿業に関する議論ではあるが、「品質上の差異を一面的に強調して、価格如何によっては代替関係が現実に存在したことを軽視すべきではないであろう⁽⁹⁾」という指摘は、絹業の場合にもあてはまるのではないであろうか。生糸の質と用途との相関関係、あるいは代替関係の有無を検討しなければならない。次に製糸家の生産条件、技術的側面から生糸の分類をいえば、売込問屋支配体制が緯糸＝「普通糸」を生産する第Ⅱ型製糸家主導の体制を作り上げたという形で「重層的階級構造」の中に埋没させるのではなく、日本製糸業を規定する生産条件と市場条件の中での製糸家の選択として検討しなければならないであろう⁽¹⁰⁾。

冒頭から石井氏の所説にこだわり過ぎた嫌はあるが、勿論前述した幾つかの問題点によって石井氏の所説を全面的に批判しようとするものではないし、またなし得る課題でもない。

本稿の課題は以上の論点にも留意しながら、第一次大戦直前にアメリカ市場の70%を占めるに至った日本生糸の対米進出の過程を明らかにすることにある。そして、それがまた日本蚕糸業の展開過程を解明することにもつながるのである。その課題を果たすために、具体的には、第一に当該時期におけるアメリカ絹織物業の展開過程に即して原料生糸の需要傾向を明らかにし、第二には

各国生糸の特質と用途の相関関係を検討し、全体的に「普通糸」と評価された日本生糸に格付が形成され、次第に多様化する過程を解明する。そして第三には、その格付の形成と分化が如何なる条件に基くものであり、またその分化に対応して製糸家が如何なる選択をしていくかを検討する。

2. アメリカ絹織物業の発展と各国生糸

多くの織物種類の中で、絹が珍重されてきた所以は、その美観と良質の故であった。絹のそうした特徴は勿論その原料たる生糸が、光沢・感触・繊維の細さ・強力・弾力などにおいて他の繊維より優れている点に由来する。

19世紀中期に中国・日本の生糸が欧米にもたらされることによって絹の需要が拡大し、また20世紀になると後述する如く一段と需要を拡大するが、しかしなお絹は大衆的衣料である綿や麻に対して高級品・奢侈品的性格を色濃く残していた。絹のこうした特質の故に、19世紀中期以降に生糸の世界市場が形成されると、生糸の質に対する関心が高まるのである。本稿の対象とする時期の世界市場に生糸を供給した主要国は日本・中国・イタリア・フランスの四カ国であったが、その序列は第一にセヴェーヌ糸を最高とするフランス糸、第二にピエモン糸を最高とするイタリア糸、第三に上海器械糸、第四に日本糸（器械・座繰糸）、第五に広東器械糸、第六に上海七里糸と広東座繰糸とされ⁽¹¹⁾、この序列は1920年代後半まで基本的には変化しなかった⁽¹²⁾。

こうした序列が形成され、また特定の市場で大量の生糸が需要されるようになると、各国生糸の内部においても格付という新たな序列が形成され、生糸の序列・格付と絹織物の原料用途の間には、それぞれの時期において一定の対応関係が形成される。本稿の対象とするアメリカ市場において、生糸の序列・格付と絹織物の用途との対応関係について最も関心が高まった最初の時期は、1900年代末から10年代初頭にかけての時期であった。アメリカ市場において自然的・慣習的に形成されてきた格付が整理され、公的なものとなったのは1908年6月のアメリカ絹業協会の会議⁽¹³⁾においてであり、また10年代初頭には絹業関係者・現状分析家による各国生糸の特質や絹織物業に関する著作が相次い

で刊行される。この時期はアメリカ絹織物業の発展の一つの到達点であったといえよう。

アメリカの絹織物業は19世紀前半に縫糸・小幅物の分野から出発し、南北戦争後の高率保護関税とイギリスにおける自由貿易体制による絹織物業の衰退、それに伴う職工の移住を契機に発展を開始した⁽¹⁴⁾。1871~5年平均で世界市場に供給された生糸⁽¹⁵⁾のうち、アメリカが輸入した生糸は5.2%にすぎなかったが、19世紀後半から20世紀初頭にかけての顕著な発展によって、アメリカは1906~10年には38.5%の生糸を輸入する最大の絹織物業国となった⁽¹⁶⁾。日本は1873~7年の間に総輸出生糸のうち3.4%をアメリカに輸出するのみであったが、1906~10年の間にはそれが70%を超えるに至った。日本の蚕糸業はアメリカ絹織物業の発展に吸引され、そこに輸出を集中することによって発展していったのである。

80年代から第一次世界大戦に至る期間のアメリカ絹織物業の発展を、アメリカの景気変動を主な指標として、①1880年代、②1890~96年、③97~1900年、④1901~07年、⑤07恐慌~第一次大戦勃発、の五期に分け、その時期区分に即

第1表 アメリカの国別生糸輸入割合 1878~87年

(単位：千ドル)

	総輸入価額	日 本		中 国		ヨーロッパ	ロンドン
			%		%	%	%
1878年度	5,103	831 (16.3)		2,957 (57.9)		—	526 (10.3)
79	8,390	2,191 (26.1)		4,374 (52.1)		—	871 (10.4)
1880	12,024	3,546 (29.5)		6,794 (56.5)	825 (6.9)		200 (1.7)
81	10,889	3,270 (30.0)		6,015 (55.2)	1,357 (12.5)		364 (3.3)
82	12,885	4,588 (35.6)		4,846 (37.6)	2,831 (22.0)		277 (2.1)
83	14,042	5,589 (39.8)		4,370 (31.1)	3,681 (26.2)		43 (0.3)
84	12,481	5,064 (40.6)		3,013 (24.1)	4,118 (33.0)		45 (0.4)
85	12,421	5,272 (42.4)		3,199 (25.8)	3,790 (30.5)		—
86	17,232	—		—	5,043 (29.3)		—
87	18,687	—		—	5,962 (31.9)		—

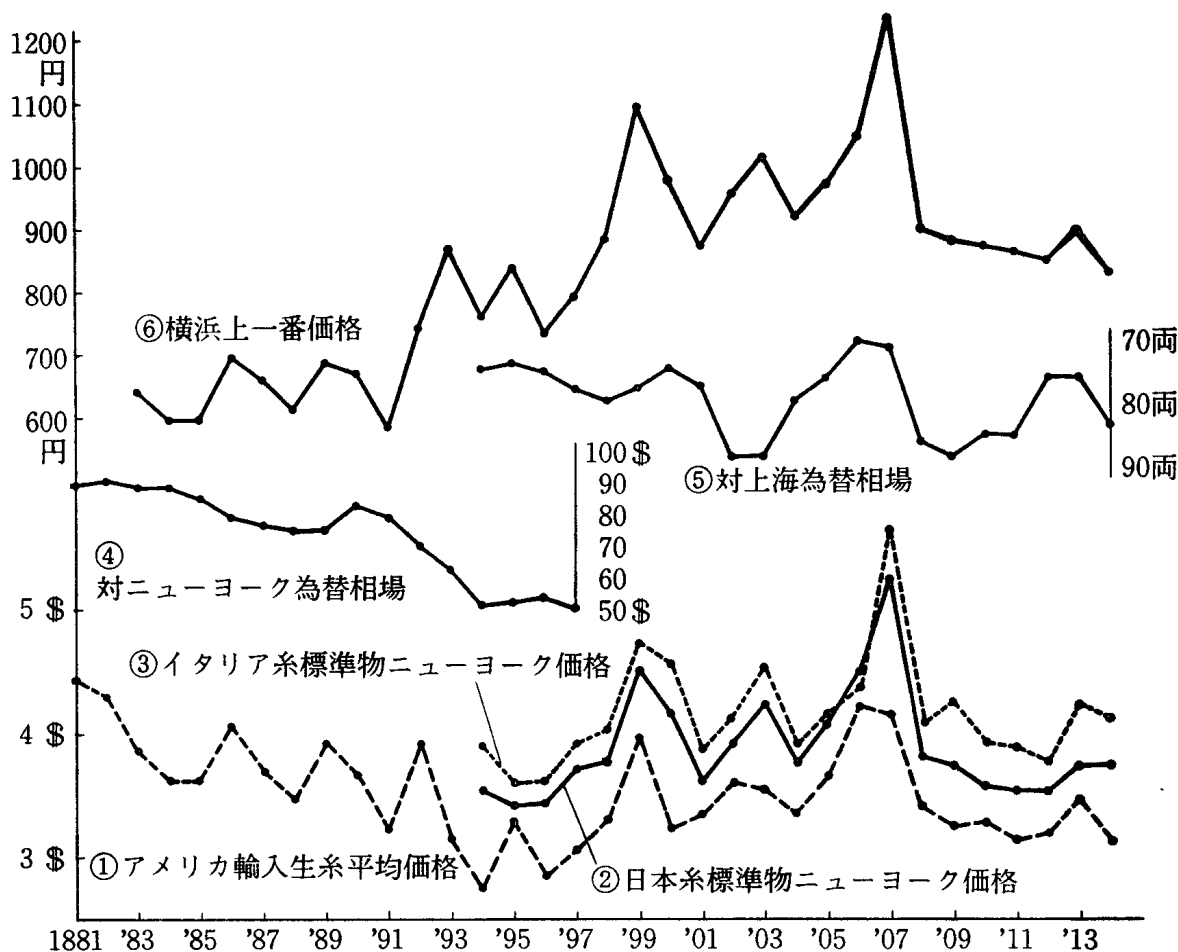
F. R. Mason, op. cit., pp. 20-28. ヨーロッパはイタリアとフランスの合計。なお、ロンドン大学の杉山伸也氏から1873~99年のアメリカの国別生糸輸入量の御教示を受けたが、本表と大きな差はない。

してアメリカ絹織物業の特質と各国生糸の位置づけ，シェアの変化を検討しよう。

〔第一期—1880年代〕

アメリカでは既に70年代以前に力織機が部分的に採用されていたが，70年代に入ると生糸輸入の圧倒的な割合を占めていた中国糸の粗悪化と絹織物業の発展との乖離が大きな問題となってきた⁽¹⁷⁾。第1表によれば，70年代末から80年代中期のアメリカ市場において，日本とヨーロッパの割合が急増し，中国が急減するという大きな変化が一目瞭然である。また当時は第1図に示した如く，銀の下落によって生糸価格が低下し，アメリカの生糸輸入が拡大を開始す

第1図 各種生糸価格と為替相場



①②③は『蚕糸統計年鑑』(1930年版)，④⑤は『日本経済統計総観』，⑥は『蚕糸統計年鑑』(1958年版)による。①はインボイス価格で1ポンド当，事業年度の価格，②はナンバー・ワンの暦年平均価格，③はクラシカルの暦年平均価格，⑥は100斤当売込平均価格である。

第2表 アメリカの絹織物生産価額

(単位：千ドル)

	1883年①	1890年②	1899年③	1904年④	1909年⑤	1914年⑥
広幅物	5,795 (14.2%)	22,900 (45.1%)	52,153 (56.2%)	66,918 (56.4%)	107,990 (62.4%)	137,720 (57.9%)
リボン	9,034 (22.2%)	17,081 (33.6%)	18,467 (19.9%)	21,890 (18.4%)	32,627 (18.8%)	38,201 (16.1%)
縫糸類	10,050 (24.7%)	8,068 (15.9%)	10,246 (11.0%)	10,146 (8.5%)	10,518 (6.1%)	9,682 (4.1%)
レース・編物	—	—	4,862 (5.2%)	8,476 (7.1%)	—	—
その他共合計	40,659 (100%)	50,820 (100%)	92,726 (100%)	118,711 (100%)	173,185 (100%)	237,987 (100%)

①は『中央蚕糸報』第146号，②は F. R. Mason, op. cit., pp. 117-149,

③④⑤は『大日本蚕糸会報』第235号，⑥は『蚕糸統計年鑑』(1929年版)より作成。

る時期でもあった。増大する輸入生糸は第2表にも明らかな如く、この時期に力織機の採用によって拡大を開始する広幅物や小幅物の用途に向けられ、日本糸は為替相場下落による低価格、70年代中期以降の座繰製糸の改良、器械製糸の勃興とその急速な普及による糸質の向上を楨杆に、中国糸を排除しつつアメリカ市場におけるシェアを急速に高めた。当時の日本糸は、90年代初頭の「日本生糸ノ用ハ重モノニ当米國最上品ノ原料ニ供スルモノトス⁽¹⁸⁾」,「本邦生糸ニシテ経糸緯糸ニ使用セラルムモノハ各其半ヲ占ムルノ現況ナリ⁽¹⁹⁾」の如く、高く評価されていた。しかし、「耐久性があり、表面がなめらかで、光沢が重要な最高級の平織反物・ハンカチ・レースを生産する最上の絹織物業者はヨーロッパの生糸を使用する⁽²⁰⁾」の如く、アメリカ絹織物業の発展の最初から、最高級織物ではヨーロッパ糸が強く、日本糸のその分野への進出は一定の限界を有していた。

[第二期—1890～96年] この時期からアメリカ絹織物業は独自の発展過程に入る。その第一は撚糸から織布に至る工程の機械化の進展である。70年代・80年代に使用されていたのはヨーロッパから輸入した機械であったが、撚糸では80年代後半の改善によって1分間1万回転というスピードの倍増が達成され、リボンでは89年に高速自動リボン織機 (high speed automatic ribbon loom)

が発明され、広幅物では手織機によってのみ生産されていた模様織物が88年に力織機で生産されるようになり、それに続いて織機の各部分の発明がなされた。アメリカにおける織機の改良は手作業の縮小、単位労働当りの生産額の上昇、機械の単純化を目的に80年代末から急速に進んだのである⁽²¹⁾。

第二は絹織物の輸入関税の引上げである。南北戦争後、従価6割であった関税は1884年に従価5割に引下げられていたが、90年のマッキンレー関税法によって絹織物全体では従価換算で数%引上げられた。この引上げによりベルベットとプラッシュの輸入が減少し、従来ヨーロッパから輸入していた高級品の生産が国内で行なわれるようになった⁽²²⁾。第三は前期から続いてきた生糸価格の低下がこの時期にも進むことである。90・91年はシャーマン銀購入法によって対米為替相場は上昇するが、世界的な繭の良作とヨーロッパの90年恐慌後の不況が重なって横浜価格・ニューヨーク価格も下落した。しかし、92年以降、再び銀の下落による対米為替相場の顕著な低下、アメリカにおける93年恐慌とその後の不況を主な要因にしてアメリカ輸入価格は96年まで低下する。

第3表は90年以降のアメリカ輸入生糸の内訳である。第1表と第3表を直接比較することはできないが、80年代における中国糸のシェアの低下と日本・ヨーロッパ糸の上昇によって、90年代初頭には日本が50%前後、中国が25%、イタリア糸が16~7%という割合が形成された。80年代から器械糸の輸出によって急速にシェアを拡大した日本糸は94年に低下し、シェアの拡大は停滞した。また80年代末から急速に発展してアメリカ市場でのシェアを拡大したイタリア糸も95・96年には低下した。この90年代中期の日本・イタリアの低下の原因は、後述する94年から始まる上海器械糸の対米輸出の増加に求められよう。〔第三期—1897~1900年〕 この時期からアメリカ絹織物業は顕著な拡大の時期に入った。第二期に引き続いて撚糸機械と織機の改良・発明が相次ぐと共に、97年はアメリカ資本主義の転換点と評価される好況となり、かつてない繁栄の時代に入った⁽²³⁾。また94年のウィルソン関税法によって絹織物の税率が引下げられていたが、97年にはディングレイ関税法によって下等絹織物には従量税、上等絹織物には従価税を採用して一般的に税率を上げたが、特に下等品

第3表 アメリカの国別生糸輸入割合 1890~1914年

(単位：千ポンド)

	総輸入量	日 本	中 国	イ タ リ ア	フ ラ ン ス
		%	%	%	%
1890年度	4,917	2,556 (52.0)	1,290 (26.2)	812 (16.5)	216 (4.4)
91	7,521	4,062 (54.0)	1,845 (24.5)	1,275 (17.0)	319 (4.2)
92	7,422	3,697 (49.8)	1,880 (25.3)	1,482 (20.0)	307 (4.1)
93	4,956	2,644 (53.3)	1,198 (24.2)	886 (17.9)	210 (4.2)
94	7,974	3,788 (47.5)	2,449 (30.7)	1,354 (17.0)	365 (4.6)
95	8,000	3,951 (49.4)	2,517 (31.5)	1,116 (14.0)	381 (4.8)
96	6,513	3,474 (53.3)	1,934 (29.7)	865 (13.3)	233 (3.6)
97	10,315	5,294 (51.3)	2,916 (28.3)	1,743 (16.9)	339 (3.3)
98	9,691	4,515 (46.6)	2,512 (25.9)	2,251 (23.2)	330 (3.4)
99	11,259	4,755 (42.2)	3,853 (34.2)	2,215 (19.7)	354 (3.1)
1900	9,139	4,655 (50.9)	2,262 (24.8)	1,832 (20.0)	322 (3.5)
01	12,620	6,197 (49.1)	3,027 (24.0)	2,567 (20.3)	550 (4.4)
02	13,637	6,810 (49.9)	3,091 (22.7)	3,098 (22.7)	577 (4.2)
03	12,630	6,690 (53.0)	3,385 (26.8)	2,095 (16.6)	378 (3.0)
04	17,812	8,304 (46.6)	3,143 (17.6)	4,571 (25.7)	795 (4.5)
05	14,505	7,446 (51.3)	2,905 (20.0)	3,490 (24.1)	552 (3.8)
06	16,722	9,346 (55.9)	2,990 (17.9)	3,729 (22.3)	511 (3.1)
07	15,424	9,625 (62.4)	2,386 (15.5)	2,966 (19.2)	375 (2.4)
08	23,333	12,694 (54.4)	4,828 (20.7)	4,979 (21.3)	710 (3.0)
09	20,363	11,957 (58.7)	4,084 (20.1)	3,523 (17.3)	589 (2.9)
1910	22,379	13,886 (62.0)	5,370 (24.0)	2,635 (11.8)	283 (1.3)
11	21,609	14,493 (67.1)	4,776 (22.1)	2,058 (9.5)	91 (0.4)
12	26,049	17,425 (66.9)	5,510 (21.2)	2,811 (10.8)	121 (0.5)
13	28,594	20,196 (70.6)	5,926 (20.7)	1,997 (7.0)	66 (0.2)
14	26,030	18,217 (70.0)	5,097 (19.6)	2,610 (10.0)	49 (0.2)

1890~92年は『中央蚕糸報』第182号、93年以降は『蚕糸統計年鑑』(1930年版)より作成。

に対しては禁止的税率となり、絹織物の輸入は大幅に減少した⁽²⁴⁾。

絹織物は19世紀中頃までは、「中国人と日本人を別にすれば、一般の人々が絹製品を手にすることは不可能であった。絹を好む人々、極く少数の人々のみが特殊な場合に絹製品を着るという贅沢を許されていた」のように、奢侈品であった。それが19世紀後半になると「絹の完全なドレスが広くはないが繁栄し

た地方の豊かな農民階級の手に入り」、貧しい人々も絹のリボンをつけるようになった⁽²⁵⁾。日本の蚕糸業関係者もこの頃の生糸需要の変動を敏感に感じ取り、90年代中期までは「未タ以テ奢侈品タル絹織物⁽²⁶⁾」「一般絹織物ノ如キ贅沢品ノ購買ヲ見合ス者増加⁽²⁷⁾」と、なお奢侈品であるとの認識が一般的であり、強かったのに対し、97年以降になるとその認識は大きく変化する。絹織物価格の低下によって需要者が巨大な拡大を遂げ⁽²⁸⁾、絹織物の市場構造は基本的な変化を遂げ、「絹織物の需要か近時全く流行品視せられずして実用的に向ひしは今や争ふへからざるの事実⁽²⁹⁾」「絹布の奢侈時代は己に業に遠く古旧に属し今は常套の要品と相成候⁽³⁰⁾」の如く、絹織物の日用品化、必需品化が進んでいるという認識が一般的に形成されてきた。

こうした変化はアメリカへの生糸輸入量の推移によってもうかがうことができる。19世紀末までは輸入量は拡大しながらも景気変動の影響によって増減が激しかったのに対し、20世紀に入る頃から、以前に比べて急速な安定的拡大を遂げるのである。生糸価格は97年から一転して上昇傾向に転じたが、その原因はアメリカ輸入生糸の5割を占める日本の金本位制採用による為替相場の安定と、アメリカの生糸需要の急激な拡大、アメリカにおける全般的な物価上昇に求められよう。

日本糸のシェア拡大傾向は94年頃から停滞し、98・99年には明らかに低下した。この90年代中期から始まるシェアの停滞・低下は如何なる事情に基くものであろうか。第一は、94年に対米為替相場が50ドルにまで下がったが、97年の金本位制採用以後は為替相場の低落による生糸価格の低下という槓杆を失ったことによる。第二には第4表に示した上海器械製糸の発展である。上海の器械製糸は78年から始まったとされるが⁽³¹⁾、94年から工場数・釜数を増加し⁽³²⁾、対米輸出を拡大し⁽³³⁾、四～六口繰の最新式繰糸器械と上海近辺の優良な原料繭に支えられて、「其光澤の一定と云ひ繊維の斉整と云ひ殊に類節の如きは殆んど皆無にして将来我生糸に対して実に恐るべき⁽³⁴⁾」というヨーロッパ糸に匹敵する質の生糸を生産し始めたのである。第三はイタリア糸である。イタリア製糸業は後述するように80年代末の技術的発展を契機に第5表に示した如く

第4表 上海器械糸の輸出内訳

(単位：ピクル)

年 度	アメリカ輸出	ヨーロッパ輸出	輸 出 合 計	①
1894	3,588	1,314	4,902	27.6%
95	4,360	2,125	6,485	26.0
96	4,066	4,595	8,661	25.2
97	5,894	4,615	10,509	27.8
98	3,267	4,735	9,624	31.1
99	5,453	5,911	10,225	29.3
1900	4,418	6,149	10,567	30.0
01	6,931	7,199	14,130	32.0
02	5,304	7,906	13,210	32.1
03	4,427	6,485	10,912	24.2
04	5,626	8,501	14,127	34.3
05	3,661	7,130	10,791	31.2
06	3,890	7,455	11,345	28.5
07	2,073	10,610	12,683	23.5
08	5,204	11,304	16,510	27.4
09	2,625	16,553	19,217	21.9
1910	6,461	15,782	22,243	16.9
11	4,591	16,698	21,699	12.8
12	6,904	17,811	28,334	14.8
13	6,882	18,888	29,877	10.4
14	11,800	10,261	26,098	16.3

1894～98年は『大日本蚕糸会報』第162号、99～07年は『第四次輸出重要品要覧』、08～11年は各年次『生糸検査所調査報告』、12～14年は『内外蚕糸絹物類輸出入統計』（1923年版）による。①は上海器械糸・イタリア糸・フランス糸合計のアメリカ輸入生糸に占める割合。年度は6月から翌年の5月まで。

90年代初頭には国内産繭の増加、90年代中期の国内産繭の減少に対しては東欧・中東からの乾繭輸入によって生糸生産を増加し、98年からは生糸輸出量のうち25%以上をアメリカへ輸出するに至った。そして、90年代中期以降における優等な上海器械糸・イタリア糸の輸入拡大はアメリカ絹織物業の発展が要求するところでもあった。

近来機業上大改良を加へ薄地織物をなすに至り且蒸汽器、電気器等を用ひ之を織る故運転非常に迅なるより枠の上下随て劇しく節或は細太の多き糸

第5表 イタリア蚕糸業の動向

(単位：千kg)

	産 繭 額①	生糸産額②	生糸類輸出 額③	輸入繭による 生糸割合④	アメリカ輸 出割合⑤
				%	%
1890年	40,774	4,725	1,720	3.5	21.2
91	38,925	4,380	2,117	3.7	27.1
92	34,641	4,070	2,381	5.2	28.0
93	47,624	5,430	1,943	5.5	20.5
94	25,965	5,070	2,402	8.1	23.2
95	26,430	5,105	2,546	16.4	26.4
96	27,000	4,960	2,696	16.8	13.6
97	30,000	4,400	2,770	11.6	21.0
98	28,500	4,735	3,408	15.4	25.1
99	32,250	5,100	3,758	11.2	25.8
1900	47,700	5,140	3,458	11.8	26.8
01	53,527	5,049	3,813	15.0	27.7
02	55,531	5,430	4,409	17.6	28.9
03	44,598	4,626	3,891	23.8	27.3
04	56,607	5,561	4,294	13.5	37.2
05	51,940	5,552	5,159	20.0	34.7
06	53,838	6,047	6,256	21.5	26.8
07	57,058	6,173	5,177	21.9	29.1
08	53,193	5,498	4,802	18.4	36.2
09	50,768	5,661	5,189	24.9	39.9
1910	47,964	4,891	4,062	19.3	32.7
11	41,951	4,714	3,601	26.0	24.9
12	47,470	5,207	4,445	21.2	26.0
13	38,490	4,702	4,526	24.7	24.0
14	46,668	5,144	3,268	20.5	25.9

①②④は農商務省農務局『伊仏之蚕糸業』(1916年) 19~25頁, ③の04年までは各次『輸出重要品要覧』, 05年以降は『蚕糸業要覧』より作成。撚糸・染糸は含まない。全て暦年である。

は切断甚だ多きよし⁽³⁵⁾

と、絹織物業の発展がより優等な生糸を求めるに至った状況が知られる。後述するように、まさに90年代中期から日本糸の品質に対する非難が高まり、日本人関係者からも緯糸中心国へ転落するという危惧が強く表明された。こうした

日本糸の後退は、アメリカ絹織物業における広幅物の一層の発展に日本製糸業が十分に対応できなかった事情を反映しているのである。それを第四の原因として指摘できよう。日本糸の90年代中期以降の地位の低下は、第1図に示した如く98年から1900年にかけて日本糸とイタリア糸の価格差が前後と比較して拡大しているにも拘わらず、シェアを低めている点に象徴的に示されている。

しかし、こうしたアメリカ市場における日本糸の後退を一面的に評価するのには問題がある⁽³⁶⁾。第一に考慮せねばならないのは、第6表に示したように90年代中期からの羽二重を中心にした絹織物輸出の激増である。前述した94年の絹織物輸入関税の引下げによって対アメリカ輸出は増加し、また90年代末にアメリカ向け輸出が停滞すると、フランス・イギリス向けが増加し⁽³⁷⁾、絹織

第6表 絹織物輸出と生糸輸出の割合

年次	絹織物輸出額 ^①		生糸輸出割合 ^② %
	千反	千円	
1885～87年平均	29	93	65.2
88～90 "	70	692	66.5
91～93 "	242	3,459	63.0
1894年	583	8,489	63.1
95	693	10,060	54.4
96	507	7,438	40.5
97	698	9,852	67.4
98	861	12,786	49.2
99	941	17,447	48.4
1900	1,061	18,603	39.1
01	1,543	25,627	73.8
02	—	27,878	66.8
03	—	29,091	58.6
04	—	39,099	77.4
05	—	30,259	59.8
1906～08年平均	—	32,563	68.0
09～11 "	—	32,018	72.1
12～14 "	—	34,450	78.2

①は『横浜市史』資料編（増訂版）統計編19頁，②は『長期経済統計11繊維工業』第55表・第63表より作成。①は単位未満切捨，②は同四捨五入。

物輸出は1900年代中期まで増加の一途をたどった。生糸生産高に対する輸出割合は、90年代中期まで激しい変動を示しつつも6～7割の高い水準にあったが、輸出用絹織物の原料として生糸が大量に使用されたため、95年から1900年まで、生糸の輸出割合は4～5割台へ低下しているのである。勿論一般的に言えば、国内絹織物業の原料生糸は輸出よりも劣る座繰糸などが中心であったが、輸出用絹織物業の好調な場合には、

羽二重貿易の好調なるより地遣糸の趨勢引続宜しかりしか近来其勢益盛にして福井商人は商館の相場にも頓着せず適品に対しては五円十円の高値を払ふも毫も意とする模様なく⁽³⁸⁾

と評される程の活動を展開したのである。こうした輸出用絹織物の盛況が生糸輸出割合の低下を引きおこし、シェアの低下をもたらしたという側面を考慮せねばならない。

第二に、如何なる場合に糸質に対する不満・非難が高唱されるかという問題である。それは好況から恐慌への転換に際して起るのが一般的であり、その最も典型的な例は1899年から1900年にかけてであった。99年は第1図から知られるようにニューヨーク・横浜価格とも激しく騰貴し、「未曾有の好況」を呈したが、翌1900年には恐慌と農産物の不作のなかで、流行も絹織物から毛織物に向い、「生糸の需要は之を例年に見ざるの少数⁽³⁹⁾」となった。その過程で、

一昨年ニ於テハ生糸価格ノ暴騰セルニ際シ製糸家ハ之ヲ機トシテ多額ノ生糸ヲ製造シ一時ニ巨利ヲ獲得センコトヲ努メタルカ為メ製造粗濫ニ陥リタルモノ多ク一層批難ノ声ヲ昂メタリ⁽⁴⁰⁾

斯ク擯斥さるゝに至ったは重に明治32,3年の間甚しい粗造品を輸出してヒドク彼等を懲らしめたからです⁽⁴¹⁾

のように、生糸市況が悪化した場合に糸質への非難が高唱された。これは好況末期における一般的な品質の粗悪化を示していると同時に、次のような絹織物業独自の問題をも示している。在ニューヨーク領事が

本年一月以降時々輸入糸商及機屋等ニ就キ細情ヲ探求セシニ当業者等ハ常ニ生糸一般ノ品質佳良ナラス殊ニ下等糸ニ雜駁ナルモノ多シト殆ント常套

言語ノ外ハ緞ロシテ敢テ答弁ヲ与ヘサルナリ⁽⁴²⁾

と述べている如く、市況が好調な場合には中・下級の絹織物の売れ行きも良く、劣等な生糸に対する需要も強くて生糸価格の格差も縮小するが、市況が悪化すると、好況時に大量に生糸を購入していた絹織物業者はその処分に困惑して非難を高めるのである。しかし彼らは生糸の質を承知して購入していたので、領事などが不良生糸の商標名・工場名を質しても沈黙せざるを得ないのである⁽⁴³⁾。

第三には、こうした声高な非難も割り引いて聞く必要があるという点である。しばしば絹織物業の中心地であるパターンソンを訪問して絹織物業の視察と日本糸の調査を行なった金子堅太郎は、織物業者の「欠点を言へと云ふ農商務省からの依頼、又領事からの請求、其他当業者から聞かれるから私は思ひ存分日本に向って悪口ばかり言って善い事は一つも言はない⁽⁴⁴⁾」という言を紹介している。

90年代中期からの日本糸のシェア低下と糸質への非難は、このような点から必ずしも字義通りに受け取る訳にはいかないが、欧米絹織物業者からの糸質に対する非難が高まり、また日本の蚕糸関係者からも緯糸中心国に転落するという危惧が表明されたのは事実であった。

〔第四期—1901年～07年恐慌〕

しかし、日本糸にとっての困難な状況も長くは続かなかった。1900年代初頭には、「我生糸貿易の大地盤は漸く將に安心立命の基礎に向て運移せられつつあり⁽⁴⁵⁾」「近来本邦糸が欧米機業の進歩に伴ひ順次改善の緒に就きつつあるは斯業の為に賀すべき事にして⁽⁴⁶⁾」と、数年前の危機感の表明から一転して日本製糸業の発展的展望が謳歌されるに至った。事実、1900年代に入るとシェアの低下は下げどまり、03年からは上昇基調に入り、06年には56%まで拡大する。

日本糸のシェア拡大に示される生糸市場の変化は、まず第一に20世紀初頭のアメリカ絹織物業の発展に基づくものである。97年以降の絹織物業の大衆化については既に述べたが、それが絹織物業に次のような影響を与えた。

大きな利益は絹織物業への資本のラッシュをもたらし、新たに工場が設置

され、古い工場も拡張した。生産の拡大は競争と価格及び利益の低下を引き起こした。……その悪い状況は生糸価格と労賃の上昇をもたらす金価格の下落によって促進された。……増大する競争とライバルより低価格で販売しようという欲望はまず品質を犠牲にして自己の産額を増加させる方向に導いた。織物の質は1906~7年に消費者の声高な非難が浴びせられるまで数シーズンに亘って非常に悪化した⁽⁴⁷⁾。

絹織物の大衆化は質の低下と価格の低落をもたらし、それはまた安価な生糸への要求を強める。

アメリカでは外国における程生糸の細太の一定と斉一性に対して購入者は大きな注意を払わない。購入者にとっては価格が支配的な重要性を持つのであり、もし織物業者が繊維の一層の完全性を求めてより高価な生糸を購入したとしても、彼は多くの場合その製品を高く売却することはできない。サイズがあまりに不規則でない限り、又強く、十分に織れる限りでアメリカの絹織物業者はこの点に関して顕著な無関心を示してきた⁽⁴⁸⁾。

絹織物の大衆化、即ち価格の低下によって、絹織物業者は生糸を購入するに際して品質よりも価格の低さに決定的な意味を置くようになるのである。勿論低価格というのは上述の引用にもある如く、進歩しつつあるアメリカの力織機に耐え得る斉一性と強度を維持することが前提であり、「其品位益々精にして価格は愈々廉なるものを嗜好す⁽⁴⁹⁾」と、安価で良質な生糸を大量に必要とするに至ったのである。こうした事態はアメリカの生糸需要構造を変化させるものであった。

大花客たる米国に於ける原料需要の趨勢が既往と趣きを異にせる事是なり、時に多大の暴騰を見忽ちに暴落を来すが如き事は爾今見るを得ざるべし⁽⁵⁰⁾と安定的な生糸市場の発展を期待させるものであった。

こうしたアメリカ絹織物業の生糸需要の変動に日本製糸業が対応し得たが故に、1901年以降の日本糸のシェア拡大があったといえよう。

第二には中国糸の減少である。中国糸は第3表に示したように、94~99年の間3割前後のシェアを占め、1900~03年の間も銀価格の下落の中で約25%を維

持していたが、04～07年の銀価格上昇によって20%未満へと低下した。こうした中国糸の低下は上海器械糸にも共通する。第4表に示した如く、90年代後半に急激に拡大して1万俵台に達した総輸出高は07年の1万2千俵まで停滞的であり、アメリカ向けは01年の約7千俵まで急速に増加するが、以後大きく減少する。また量的な停滞・減少のみでなく、質的にも「従来上海の製糸場は多くは伊国人の監督によりて営業して居ったが、近年は漸々支那人の手に帰して製品も優等品は減少の方である⁽⁵¹⁾」と悪化し、裾物に近い三等格が最大の約3割を占めるに至っている⁽⁵²⁾。

第三にはイタリア糸の動向である。イタリアは1900年代前半に国内産繭と輸入繭の増加によって生糸の産額を増加し、また04年からは生糸輸出の3割強をアメリカに向けつつ輸出を増加し、アメリカでのシェアを20～25%にまで高めた。しかしイタリア糸の拡大は、04年から顕著となる日本糸との総輸入生糸平均価格での格差の縮小、第1図に示した標準物での格差の縮小・逆転に見られるように、必然的にイタリア糸の糸質の低下をもたらした。1900年代以降のアメリカ絹織物業の中・下級品を主とする発展とイタリア生糸の相対的な悪化、また日本糸の糸質改良を前提にして、この時期にイタリア糸と日本糸は全面的な対抗関係に入ったのである。そして、既にこの時期に

欧米の顧客は伊太利糸を捨て日本生糸に向ふたれば、競争は到底我（イタリア—筆者注）の堪ゆる処にあらずして我は他邦にて産出しがたき品即ち優等の細物を僅に売らるのみ⁽⁵³⁾

新糸開市の頭初より伊太利糸と競争を開始し伊太利糸に比し安値を以て競ふて米国に売込み以て同国に於けるの伊太利の得意場を大に奪略するに至れり⁽⁵⁴⁾

と、イタリア糸の困難な状況は顕在化し、日本糸の進出が決定的なものとなった。

こうした状況の中で、02年の日本糸は総輸出高のうち経糸用が4割、緯糸用が6割と推定されるまで経糸部門を回復したのである⁽⁵⁵⁾。

〔第五期—07年恐慌～第一次大戦勃発〕

第1図に示したように、07年恐慌によって11月から生糸価格が崩落し、1911・12年まで糸価の低迷は続いた。アメリカの生糸輸入量は景気後退局面では大幅に減少するのが常であったが、第3表に示したように07年恐慌による減少は相対的に少なく、その後の不況の中でも輸入量は大幅な増加を続けた。

こうした生糸市場の変動は、90年代末から始まった絹織物業の変化がこの時期に一層進み、定着したことを示している。

生糸の比較的廉価なりしは絹布の需要を増加する上に於て製造家を容易ならしめたり……絹布の用途は漸次一般的となり其原料たる生糸の現在の如き廉価は益々其一般的傾向を増進すべきなり⁽⁵⁶⁾

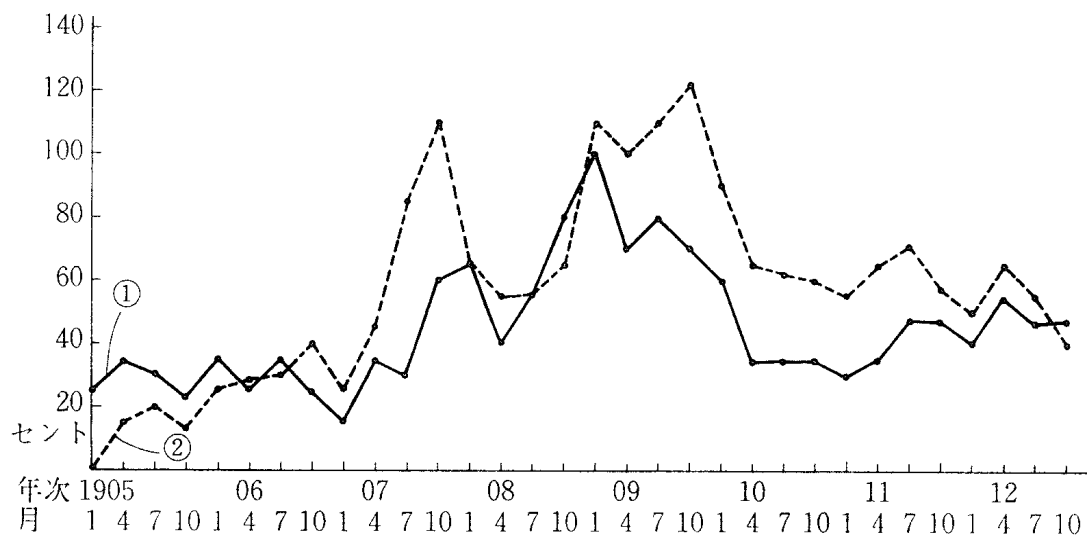
と、恐慌後の糸価の低下が絹織物の需要を拡大したことが知られる。絹織物は既に指摘したように、90年代末から高級品の需要が減少し、中・下級品が増加していたが、それが一層進むのである。まず広幅物では琥珀や縞子の衰退が著しく、縮緬や絹綿・絹毛交織物などの低価格製品が中心となり、小幅物ではその大部分を占めるリボンが09年頃までは流行していたが、それ以後急速に衰退した⁽⁵⁷⁾。アメリカ絹織物業は80年代以来リボンと広幅物部門の拡大によって発展してきたが、

近来著しく増したのが絹手袋、絹メリヤスである。此種の増加は一般の流行も素より原因ではあるが生糸の価の安いのが一の原因を為して居る、以前は絹手袋、絹メリヤス等は上流社会にあらざれば、用ひなかつたのが近来は中流は申すまでもなく極下流の者まで用ゆる様になり⁽⁵⁸⁾

と、手袋・靴下・下着などの需要が拡大し、大戦直前にはアメリカの生糸使用割合は広幅物40%、編物29%、リボン24%、縫糸7%と推測されている⁽⁵⁹⁾。絹織物の需要の変化は工場数にもあらわれてくる。1911年から12年にかけて、純絹の広幅物工場は17、リボンは9工場減少する一方、絹編物工場は165から250工場へと増加しているのである⁽⁶⁰⁾。

ところで、こうしたアメリカ絹織物業の変化は日本糸や他の生糸にどのような影響を与えたであろうか。第2図はニューヨーク市場における日本糸の裾物である上一番を基準に、日本糸の頭物とイタリア糸の第二位の糸格の価格差を

第2図 信州上一番を基準にした価格差（ニューヨーク市場）



①は日本飛切上（最高格），②はイタリア飛切上（上位より2番目の格）。単位はポンド当セント。出典は各年次『生糸検査所調査報告』より。

示したものである。同表によれば、07年恐慌から10年代初頭の時期は恐慌～09年末、09年末～12年までの二期に分けられよう。前期は日本の裾物と日本の頭物・イタリア糸との格差が大きく、後期は日本の裾物と頭物の格差が縮小しつつもイタリア糸との格差は容易に縮小しない。恐慌の前兆が現われる07年春頃から従来の恐慌と同様にイタリア糸と日本糸の格差が拡大し、同年末にかけて一層大きくなる。日本の頭物と裾物との格差も秋以降次第に拡大する。日本糸の価格は両者以外に表示し得ないが、実は中級品である「準エキストラ」物も次のような論理で騰貴していた。

中等織物の流行が盛んになった為に経糸用として伊太利……の如き、上等糸を使用する事は、其価格の高き為に事情の許さざる点からして、其代用として日本の関西上一番格のものが非常に多く需要せらるゝ傾向を来した、之即ち日本生糸中上一番格と準エキストラ格物との間に非常の値開きを生ずる原因⁽⁶¹⁾

他方、需要が縮小しつつある高級絹織物の分野では生絹が流行し、それには生産費を節減するためにも撚糸工程を省略した一本経（single weaving）が用いられ、一本経にはイタリア・上海の強弾力に富んだ器械糸が用いられた。そし

てまた、日本糸の裾物である上一番は柞蚕織物や縮緬の流行によって上一番よりも質は劣るが、08年からの為替相場下落によって低糸価を楨杆に進出してきた広東器械糸の圧迫によって市場を部分的に奪われ、低糸価に低迷するのである。

しかし、その価格差も09年末頃から次第に縮小してくる。その原因の第一は経糸に日本の中等～優等器械糸を使用していたリボンの不況、第二には上一番と上一番より4,50円高クラスの日本糸を使う編物の需要増大、第三には上海為替相場が09年で下げどまり、10年から上昇基調に入ることによって広東糸の圧迫が次第に緩んできたことによる。このような原因によって日本糸の下位レベルの需要が増大し、上位レベルの需要が減少して日本糸内部での価格差が縮小したのである。しかし「亜米利加市場に於て伊仏の生糸が我『関西エキストラ』より百斤に付殆ど百円以上の高価を保ちつつある⁽⁶²⁾」のように、恐慌時に拡大した日本糸とイタリア糸との価格差は縮小しなかった。縮緬用の一本経（特太糸）には「何れにても安きものを使用致し得る⁽⁶³⁾」ので日本糸の使用が増加したが、日本糸の十四中クラスでは一本経に耐え得なかったので琥珀などの織物の経糸には使用することができず、拡大した価格差が縮小しなかったのである。

1907年恐慌以後、日本糸がアメリカ市場におけるシェアを拡大する根拠は、アメリカ絹織物業の中・下級品の発展と編物の顕著な拡大に対応して、「準エキストラ」と称されるような中位のレベルの生糸を供給し得たことによるのである。

イタリア製糸業は糸価が低落する中で08年から産繭額・生糸産額を減少させながらも、08年には輸出生糸の36%、09年には40%をアメリカへ集中することによって08年までは20%近くのシェアを維持したが、09年以後には急減した。

此間西欧の製糸家は遂に頻年の強打撃に堪えずして操業の短縮工場の閉鎖若しくは休業破産等不愉快なる報導の屢次伝はり……斯の如きは直段の對抗上欧州糸が米国に於て駆逐の運命に逢遭せんとするの一証左⁽⁶⁴⁾

の如く、アメリカ市場から急速に排除され始めたのであった。イタリア糸は主に自然的条件に基く優れた粘強性と繰糸工程の精密さに支えられて一本経あるいは高級絹織物の経糸として、アメリカ市場の数%を占める最高級生糸としてのみ生き残っていくのである。イタリアの生糸輸出量が大幅に減少していく一方で、日本糸との価格差が拡大している事実は、日本糸と糸質において大きな差異のないイタリアの多くの生糸がアメリカ市場から排除され、イタリア糸の中でも最優等糸のみが輸出されていることを示しているといえよう。

日本糸が5割5分から6割、イタリア糸が2割弱、中国糸が2割を占める1900年代末のアメリカ市場における原料生糸の用途は次のようにまとめられる。イタリア糸の三分の二は日本の飛切上格と同等以上の糸質で一本経と高級絹織物の経糸、残りの上一番格以下の生糸も中級以下の絹織物や交織物の経糸に用いられる。日本糸はあらゆる分野に用いられ、アメリカ輸出の5割強を占める関西上一番格 (Best No. 1) 以上の器械糸と座繰優等格が経糸、それ以下は緯糸に使用される。中国糸では上海器械糸の上ものがイタリア糸に匹敵し、広東・七里糸は緯糸・縫糸に使用される⁽⁶⁵⁾⁽⁶⁶⁾。

大戦前までの数年間にイタリア糸は1割を切るまでに減少し、日本糸は7割に達するという大きなシェアの変化が進む。しかし、「僅少の優等品が伊太利代用として一本縦広幅物即ち染色織物に使用⁽⁶⁷⁾」「日本糸の一番良いのは伊太利糸の二流の糸に匹敵して一本の儘使はれて居る⁽⁶⁸⁾」の如く、日本糸のうちイタリアの二流品にさえ匹敵し得たのは極く少数であり、日本糸がイタリアの優等格生糸を駆逐したのではなかった。その変化は、第一に日本の関西上一番格クラスに相当するイタリアの上一番格などの下位レベルの生糸を排除したこと、第二には市場が急速に拡大した編物や中・下級絹織物の原料生糸である中下位のレベルを日本が大量に供給し得たことによってもたらされたのである。

以上、80年代から第一次大戦勃発までのアメリカ絹織物業の展開と各国生糸の占有率・価格・用途などを検討してきた。日本糸はヨーロッパ糸と共に、70年代末から80年代にかけて座繰の改良・器械の採用によって中国の市場を蚕食しつつ、勃興期アメリカ絹織物業の比較的優等な原料生糸として進出し、90

年代初頭までの日本糸の用途は経緯相半ばするという状況であった。ところが93年恐慌以後日本糸のシェアは停滞・低下をきたし、経糸部門からの一定の後退を余儀なくされるという事態が90年代末まで続いた。しかし、90年代末からのアメリカ絹織物業の中・下級品を主とする顕著な発展の過程で、日本糸はイタリア糸との全面的な対抗関係に入り、1900年代前半には日本糸の約4割が経糸に使用されると推定され、シェアも06年には56%に達する。こうした傾向は07年恐慌後も一層進み、10年代初頭にはイタリア生糸をアメリカ市場の限定された部門に押し込めることに成功したのであった。

3. 日本生糸の特質と格付

前節で明らかにしたように、日本糸はアメリカ市場においてヨーロッパの「優等糸」と中国の「劣等糸」の間にある「普通糸」として位置づけられたが、日本糸は何故に「普通糸」たらざるを得なかったのであろうか。日本糸に対するアメリカ及び日本の絹業関係者による非難は時期によって強弱はあるが、基本的には絶えることがなかった。本稿の対象とする時期にヨーロッパ糸と比較して非難された点は、①デニール開差が大きい、②抱合が不良である、③節・毛羽立ちが多い、④色沢が一定していない、⑤切断が多い、⑥強力に欠ける⁽⁶⁹⁾、といった点であった。

こうした日本糸の欠点をもたらした原因は繰糸工程と原料繭の品質にあった。ヨーロッパの繰糸器械は東洋生糸の進出に対抗して1880年代から顕著な改良が始まり、特に80年代後半のフランスとイタリアの関税戦争を契機にイタリアでの改良に拍車がかけられ、92年以降にはフランスの蚕糸業奨励政策によって同国にもイタリア式の器械が急速に普及していった。そして90年代末には四口繰が一般化し、六口・八口繰も出現して生産性の上昇と、繰枠の緩速度回転によるデニールの均一性などの糸質の上昇を可能にしたのであった⁽⁷⁰⁾。

しかし、製糸業の生産過程は繭糸の原型を保存し、蚕が繭を作った過程を逆に解舒してその数本を捻り合せるという「極めて軽度の加工業」であるために、

原料繭の品質が製糸の工程、糸量、及び製品の品質の上に及ぼす影響は決定的なものとなる……以上3項目の原料価値（解舒・糸量・品位価値—筆者注）は何れも養蚕家の生産技術に依存する。故に製糸業が原料繭の各種価値に、随って養蚕技術に依存することは極めて大である⁽⁷¹⁾

と記されているように、器械の改良と糸質の上昇には原料繭が決定的な比重を占めていた。明治・大正期には多くの蚕糸業関係者がヨーロッパ視察に出かけるが、彼らはほぼ異口同音に欧州繭の評価について、①繭種類が少ない、②糸量が豊富である、③解舒が良好である、④織度が斉一である、⑤強度に富んでいる、といった特徴を挙げている⁽⁷²⁾。こうしたヨーロッパ繭の優秀さは第7・8表によっても明白である。第7表によれば、日本の繭は蛾量1匁、給桑100貫当収繭量ではヨーロッパ・中国種と比較しても優れているが、繭が小さく、糸長も短かく、平均織度も太く、類節・切断数も多い。第8表はデニール検査器による繭一粒の織度開差を示したものであるが、日本種は第1次から第2次にかけて急激に太くなり、第4次以降で急激に細くなることが知られる。この繭一粒のデニール開差の大きさは、生糸のデニールの不整をもたらすのである。類節・切断の多さは特にくびれた繭（輪鼓形繭）に原因があった。日本に

第7表 各国繭質の比較

	日 本 種	ヨーロッパ種	中 国 種	交 配 種
蛾量1匁当収繭量 (貫)	3.821	3.735	3.568	3.912
給桑100貫当収繭量 (〃)	5.930	5.292	6.303	6.261
上繭百分率 (%)	84.9	96.6	96.8	90.1
繭1升顆粒 (個)	224	174	172	189
糸長最長 (m)	713	942	750	773
糸長最短 (〃)	471	586	430	477
糸長平均 (〃)	573	736	581	620
平均織度 (デニール)	3.11	2.82	2.53	2.98
400回当類節 (個)	4.34	3.50	3.85	2.50
400回当切断 (回)	0.08	0.04	—	0.02

『大日本蚕糸会報』第277号より作成。調査者は愛知県立原蚕種製造所技手木村助太郎。

第8表 各国繭の織度開差

(単位：デニール)

	日 本 種	ヨーロッパ種	中 国 種	日支交雑種
第1次 100回	3.12	3.16	3.08	3.05
第2次 "	3.67 (+0.55)	3.30 (+0.14)	3.26 (+0.18)	3.65 (+0.60)
第3次 "	3.56 (-0.11)	3.19 (-0.11)	3.07 (-0.19)	3.54 (-0.11)
第4次 "	3.26 (-0.30)	2.99 (-0.20)	2.78 (-0.29)	3.21 (-0.33)
第5次 "	2.67 (-0.59)	2.75 (-0.24)	2.38 (-0.40)	2.63 (-0.58)
第6次 "	2.03 (-0.64)	2.47 (-0.28)	1.91 (-0.47)	1.99 (-0.64)
第7次 "	—	2.20 (-0.27)	1.36 (-0.55)	1.36 (-0.63)
第8次 "	—	1.70 (-0.50)	—	—

『中央蚕糸報』第151号より作成。

も「角又」のようにくびれの少ない品種はあったが、輪鼓形繭が飼育も容易で収繭量も多いところから普及し、繭質と糸質を低下させたのである⁽⁷³⁾。繭質の悪さに加え、繭種類の多様さも大きな問題であった。明治後半期には少なく見積っても800種以上の繭種類があったと推測されており⁽⁷⁴⁾、それが糸質の向上を妨げる要因となったのである。

ヨーロッパの優れた繰糸器械に着目した行政当局や一部の製糸家は最新式の繰糸器械を輸入した。住友製糸場は煮繭分業・器械索緒の四口繰器械を輸入したが「生糸の販売先きより切断多くして再繰甚しく困難なりとの非難ありて、弊場の生産品は著るしく声価を失墜し実に言ふに忍びざる有様」となり、「決して仏国三界から鉄製器械なぞをかつぎ込むものではない⁽⁷⁵⁾」とし、また1890年にフランスから100人繰器械を輸入して創業した山陰製糸会社も、92年にはその器械を撤去して「本邦在来の器械に自己の考案を加へ之に伊仏の器械を参酌」して再開せざるを得なかった⁽⁷⁶⁾。横浜の生糸検査所でも1900年にフランスから最新式の製糸器械を輸入して試験を行なったが、日本の繭に不適當であるとされ、

今四口取りの製糸器械を以て本邦の繭を繰糸せんと欲するも解舒不良にして到底其業を全ふすること能はざるなり……伊仏の生糸が本邦のものに優れて居るのでわざわざ伊仏より機械を輸入して製糸を試みたが今では捨て

ゝ顧みるものがない、伊仏の生糸の優れた原因は繭にあったのである⁽⁷⁷⁾と結論づけられている。

主として繭質に規定された糸質のために日本糸の評価はヨーロッパ糸に比較して相対的に低く、日本糸がシェアを大きく拡大した時期においても、最も高い粘強性と斉一性が必要な高級広幅物の経糸に用いられることはなかった。

しかし日本糸の用途の規定には、殆んどの場合「概して論ずれば」という前提がつき、決定的なものではなかった。80年代末にイタリアの蚕糸関係者が述べているところによれば、60年代から80年代の前半にかけて、イタリアとアジアの生糸は

その使用に種々ありて需要おのゝゝ相同しからず而して彼等は相互に直接の競争を為さゞりしか故に一方の相場に高直の変動あるも他の一方の影響は普通微薄なりしか或は毫も影響の及ぼすものなかりしなり当時亜細亜の生糸は殊更に太筋の織物に使用せられ伊太利の生糸は細筋若くは糸筋の整ひ揃ふて完全なるものを要する時に使用せられたるなり⁽⁷⁸⁾

と、その用途にはかなり明確な相違があったと認識されている。ところが、日本は官民一体の努力によって着実な改良と産額の増加を達成し、87年においては「紐育に在りては日本生糸は伊太利の生糸に対して其全線悉く烈しき失敗を蒙らしめたり⁽⁷⁹⁾」という状況となった。そして今後の展望として、「欧州の産糸は唯単に特別なる異種の織物2,3類の製造の他は至要なき品^(ママ)」となることに甘んじるのでなければ、「我製糸家は自今亜細亜糸の価格を超えざるやうにし尚成るへくは其以下の価格にて産出する⁽⁸⁰⁾」ようにしなければならぬと主張する。

このように日本の器械糸が欧米市場に進出して以来、ヨーロッパ糸の代表たるイタリア糸と日本糸は「紐育市場に於ける日本生糸と伊太利生糸との競争は一朝一夕のことにあらず⁽⁸¹⁾」「日本蚕糸は実用上伊国蚕糸に異ならず……殊に日本と伊太利とは米国市場に於て常に競争せり日本は伊国の最も懼るゝ処なり⁽⁸²⁾」という競争関係を続けてきた。絹織物市場・生糸市場の拡大に伴って絹織物と生糸の間には用途の相関がそれぞれの時期において形成されるが、

それは使用価値の相違を示す程のものではなかった。特に日本糸は優れたヨーロッパ糸と劣等な中国糸との中間に位置していたが故に、いくつかの条件によっては標準物の価格でヨーロッパ糸を凌駕することもあり、また信州上一番格でも経糸として使用されたのである⁽⁸³⁾。

両者の関係を相対化する主要な原因は二つあった。一つは生糸の質そのものが有している問題である。前述した日本糸の欠点は決して日本糸や広東糸にのみあったのではなく、ヨーロッパ糸にも存在した。切断や類、二本揚り、ラウジネスの問題など、日本糸に浴びせられた非難の多くは撚糸と織布の過程であらゆる生糸に見られるものであった⁽⁸⁴⁾。そして、それらの欠点の多くは再繰と撚糸工程で若干の手数と損失を負担すれば改善されるものであり、アメリカの撚糸・織物工場ではそれが広範に行なわれていたのである⁽⁸⁵⁾。

第二は、1897年頃から顕著に発展するアメリカ絹織物業自体の問題である。アメリカの絹織物業者は劣悪な生糸を購入して低級な絹織物を生産する者、優等な生糸を購入して高級な絹織物を生産する者と、生糸の価格・質、絹織物の流行などを勘案しながら随時適宜な生糸を購入し、多様な絹織物を生産する者、という三つの型に分けられ、第三の型が最も多いといわれる⁽⁸⁶⁾。このような絹織物業の展開においては生糸の質と用途の関係は極めて相対的なものであった。生糸の質と織物用途の関係について一般的にいえば、

大なる需要の差を見ることを得ず、互に代用することを得るものなり、特に其同一方法を以て製糸せられたる場合を以て然りとなす、之れ欧州、支那及日本器械糸の間に於て大なる価格の差なき所以なり⁽⁸⁷⁾

とするのが妥当であろう。そして、一部の高級絹織物や縫糸などの分野においては比較的固定した関係が成立したとしても、中・下級の絹織物においては生糸の質それ自体が問題なのではなかった。

絹織物業者が如何なる生糸を購入するかを決める要因は、第一に「要は欠点の程度分量と代価との関係如何に帰する⁽⁸⁸⁾」とあるように、生糸の質と価格との相関であり、第二には流行や景気変動、業界内部の状況など絹織物業者を取り巻く市場条件であった。絹織物の種類と生糸の質の間には、前節で述べた

如くそれぞれの時期において一応の対応関係が形成されてはいたが、その対応関係は以上に述べたように相対的なものであり、強い代替性を持つものであった。こうした対応関係とその代替性を示すものとして、繭質・糸質によって各国・各産地の生糸に序列がつけられ、またそれぞれの生糸のなかにおいても序列が形成されていった。次には、日本糸、特にアメリカ向け器械糸に序列、即ち格付が形成される過程を検討しよう。

90年代中期までの横浜市場では、器械細糸・器械太糸・座繰糸・折返糸・提糸・鉄砲糸などの区分がなされ、価格もほぼこの序列であった。器械製糸生産高が座繰を上回るのは周知のように94年であるが、輸出生糸のうち器械糸が過半を占めるのは80年代末であると思われる。統計が得られる90年には器械糸が54%を占め、93年には64%を占めるというように、輸出市場では座繰以下を急速に圧倒していった⁽⁸⁹⁾。90年代中期には提糸以下が急減して輸出市場から消滅し、器械細糸・折返糸の大部分はヨーロッパ向けとなり、アメリカへは器械太糸と座繰糸が輸出され、その区分が明確となる1900年代中期にはアメリカ輸出生糸のうち器械太糸が9割を占めるに至る。

90年代中期の横浜市場におけるこうした生糸の区分は生産方法や束装を基準にしたものであり、後年の格付とは質を異にするものである。格付は産出地を同じくし、しかも基本的には同一の生産方法によって生産された生糸の分類である⁽⁹⁰⁾。中国では上海糸と広東糸は同一の格付表に入らず、また日本も関西と信州のように分けられる場合もあった。同一地域でも上海の器械糸と七里糸、広東の器械糸と座繰糸、日本の器械糸と座繰糸はそれぞれ異なった格付体系が形成されるのである。ここでは日本の輸出生糸、アメリカ輸出生糸の大部分を占める器械太糸に限って考察する。

90年代前半までのアメリカ市場においては、

二三ノ評判善キ種類ヲ挙クレハ開明社、六工社、東行社、長信社、得信社、俊明社、鷺湖社、及横浜甲九十番商会ノ商標等ニ有之、又地方別ヲ以テ言ヘハ評判良キ製糸ハ概シテ信州産ニ係リ次ニ甲州産モ亦タ頗ル良質ノモノニ有之而シテ日本糸ノ中其最モ雑駁ナルモノハ下等糸に属シ殊ニ前橋糸、

上州糸，及ヒ奥州糸等ニ多ク之ヲ見受ケ候⁽⁹¹⁾

と，信州器械，その中心である諏訪器械糸は座繰糸や折返糸は勿論，他地方の器械糸と比較しても評価が高く，価格においても上位に位置づけられていた。この時期までの器械太糸で諏訪器械糸以上の価格を実現しているのは，山陰製糸・室山製糸・太陽社など幾つかの製糸場のみであった⁽⁹²⁾。しかしその一方で，93年恐慌の頃から信州生糸に対する非難が強まってくる。

殊に近来は毛類多く又は綾振り外れ，二本揚げ等の糸を輸出するものあるを以て織屋の不評判を招き大に販路の妨害を与へたり而して毛類は信州糸に多くして関西糸に少きものゝ如し⁽⁹³⁾

日本の生糸の中で殊に信州で出来る所の器械糸の毛ば立つのは実に困ると言ふです⁽⁹⁴⁾

日本からアメリカへの器械糸の輸出が急増し，器械糸の中での糸質の差異が問題になり始めたこの90年代前期頃から，ニューヨーク市場における日本器械糸の格付が形成され始める。第3図の94年9月の価格関係図に示したように，日本器械糸には特別と一番の区別が存在するが，イタリア糸と比較すると明らかに異なっている。イタリア糸は飛切上から二番まで五格に細分され，価格も最低 3.50 ドルから 3.95 ドルまで45セントの差があるのに対し，日本糸は格の区別が存在しながらも価格では一括されて 3.50 ドルから 3.65 ドルまで15セントの差があるのみである。このことはイタリアが多様な糸格，価格の生糸をアメリカ市場に供給していたのに対し，日本は低価格で限定された種類のみを供給していたことを示している。こうした状態はニューヨークの価格を知ることができる94年3月から9月まで全く同様である。

横浜市場で諏訪器械糸より上位にランクされる器械太糸が「格」として出現したのは96・97年からであった。茂木商店の『蚕糸貿易要覧』には96年から優等太器械，即ち信州エキストラの相場が記され，翌97年には信州エキストラ以上の格として関西優等太器械も時に記されるようになった。原商店の『生糸貿易概況』に信州優等品・関西優等品の名称が記されるのは97年が最初である。ニューヨーク市場においても第3図のように97年10月には器械糸に飛切上・

第3図 ニューヨークにおける各国生糸の価格

		イタリ	日	本	上	海
94年9月①	\$					
	3.90	飛切上				
	3.80	飛切				
	3.70	上一番				
	3.60	一番～二番	特別～一番			
97年10月②	4.00	飛切上	飛切上	飛切		
	3.90	飛切	飛切	上	一番上	
	3.80	上	一番	上	二番上	
	3.70	上	一番	上	二番上	
	3.60	上	一番	上	二番上	
05年10月③	4.60		飛切上			
	4.50	飛切上	飛切			
	4.40	飛切	上	一番	一等	
	4.30	上	一番			
	4.20	上	一番			
09年10月③	4.70	飛切上				
	4.30	飛切			一等	
	4.00	上	飛切上			
	3.80		飛切			
	3.60		上	一番		
12年10月③	4.10	飛切上	飛切上		一等	
	4.00	飛切	飛切			
	3.90	上	一番			
	3.80					
	3.70			上	一番	

①は『大日本蚕糸会報』第31号，②は同第67号，③は各年次『生糸検査所調査報告』より作成。③の日本は代表的糸格のみを記した。

飛切・一番上という三格の存在が確認される。しかし、イタリア糸が3.65～4ドルまで35セントの範囲に四格があるのに対し、日本糸が3.70～3.90ドルという20セントの範囲に集中している点は94年となお同様な状態にあったことを示している。

横浜の外商たちは「拝見」という生糸荷口の個別的品位の鑑定により、一定の銘柄格差をつけて購入していた。90年代前半におけるアメリカの輸入急増と日本糸内部での器械糸増加に必然的に随伴する糸質の多様化に対応して、ニューヨーク市場でまず器械糸の格付が形成された。この格付に対応して横浜市場においても90年代中期に、アメリカ向太器械は関西優等・信州優等・信州上一番という三格に格付されたのである。しかし信州エキストラは格付成立当初から後年まで数銘柄にとどまり、また次第に比重を高める関西エキストラも成立

第9表 上一番格と優等格との売込価格の差

年 度	格 差 最 大 ^① 円 (月)	格 差 最 小 ^② 円 (月)	$\frac{① \times 100}{\text{上一番価格}} \%$	$\frac{② \times 100}{\text{上一番価格}} \%$
1896	85 (6)	20 (11)	13.2	2.4
97	50 (2)	△10 (7)	5.4	△ 1.2
98	90 (5)	15 (6)	8.3	1.7
99	135 (9)	△20 (11)	12.3	△ 1.4
1900	180 (9)	40 (6)	22.5	4.2
01	85 (1)	5 (6)	9.0	0.5
02	115 (4)	25 (2)	11.2	2.4
04	115 (11)	60 (6)	12.5	7.0
05	135 (12)	60 (11)	14.8	5.1
06	105 (9)	40 (10)	10.3	3.6
07	245 (2)	45 (4)	28.2	5.3
08	250 (1)	5 (6)	26.7	0.5
09	230 (6)	85 (5)	28.0	10.1
1910	100 (11)	50 (3)	10.4	5.4
11	120 (10)	70 (3)	14.7	8.1
12	120 (11)	65 (5)	14.7	7.5
13	105 (7)	60 (6)	11.8	6.6
14	150 (10)	80 (2)	21.4	10.5

作表の方法を1905年度を例に示すと、各月毎の上一番と優等の最高・最低売込価格が記されており、月毎に両格の差を求め、年間を通じて格差が最大の月が12月の135円、最小の月が11月の60円であることを示す。11月は上一番の最低は1,170円、最高は1,310円、優等は1,230円と1,380円、12月は同順に915円、960円、1,050円、1,070円である。出典は、96～04年が各年次『蚕糸貿易要覧』所収の「横浜生糸相場高低表」、05～14が各年次『横浜生糸貿易概況』。96・97年の年度は4月から翌年の3月まで、98年以降は6月から翌年の5月まで。99年までは上一番と優等（信州エキストラ）との差、1900年以降は上一番と最優等との差である。

当初は少数の製糸家であった。1910年前後には「優等糸」を生産することで著名になった岐阜の信勝社，愛知の三龍社，三重の関西製糸，滋賀の山中製糸，岡山の山陽製糸，山口の義済堂，愛媛の白滝製糸なども当時は諏訪器械糸とほぼ同水準であった。

こうして形成され始めた器械太糸の格付は，それ以後一層の分化を遂げる。格付が形成され分化するに至る最大の要因は銘柄・糸格による価格差の拡大であることはいうまでもない。横浜市場で格付が形成されたと思われる96年から14年までの上一番格と信州優等・最優等との価格差を示したのが第9表である。格差が拡大しているのは1900年と07～09年の間であるが，第1図を見ると，両期はイタリア糸と日本糸の標準物の格差も増大しており，また94年も同様に格差が拡大していることがうかがえる。景気後退局面ではなお奢侈的衣料である絹織物の需要は大きく減退するが，そうしたなかでも中・下級絹織物に較べると高級絹織物の減退は少なく，そのために生糸の価格差が拡大するのである。この価格差の拡大を契機に糸格の分化が進むのである。

その経過を売込価格を基にして推測したのが第4図である。この図に見られる糸格の分化の特徴の第一は信州＝諏訪器械糸の裾物化であり，第二は他地方生糸の上昇である。80年代から90年代前半にかけて「信州有名品」「信州優等品」と称され，価格も高位を保っていた諏訪器械糸は1900年代初頭には器械太糸の中で完全に裾物となり，価格で見ると座繰優等は勿論，座繰一番よりも下

第4図 糸格の形成過程

	低	高
1898 ～99年	氷上共同	諏訪—羽前—信州X—山陰
		九州 甲州
1901 ～02年	諏訪— (氷上— 甲州)	(九州— 羽子板— 信州X— 羽前— 山陰)
1904 ～05年	諏訪—氷上—	信州X—甲州—(九州— 羽子板—(山陰— 羽前)

各年次『横浜生糸貿易概況』『蚕糸貿易要覧』により作成。
信州Xは信州エキストラを示す。

位に位置づけられるに至った。他方、90年代末にもなお諏訪器械糸より低位にあった、後の関西一番格の代表的銘柄である氷上共同や後の矢島格となる甲州物が1900年代初頭には上位になり、羽前ものは羽前エキストラと称されて信州エキストラを超え、山陰エキストラとほぼ並ぶ。1900年代前期には甲州物が矢島格、あるいは甲州エキストラと称されて信州エキストラを超え、また90年代末から1900年代初頭にかけて諏訪器械糸の前後に位置していた鹿児島・熊本の九州物や群馬の碓氷社などの器械糸の上昇も著しい。

ニューヨークにおける90年代中期以降の格付の分化過程は明確には出来ないが、横浜におけるこうした格付の分化はニューヨーク市場を反映して形成されたと推測される。前述した如く、1908年にアメリカ絹業協会が日本器械糸の公式的な格付を決定し、それに対応して横浜市場でも格付の一般的な呼称が成立するが、それを示したのが第5図である。第5図の格付は第4図に示した1904・05年の状況とほぼ同一であることがうかがえよう。08年に決定される日本器械糸の格付は、既に1900年代中期にはほぼ成立していたのである。しかし、この格付はあくまでも生糸の取引に際しての公式的な目安にすぎず、一般的にはこの頃にはエキストラ格以下は同様であるが、Double Extra が Grand Extra, Double Extra Special, Double Extra の三格に分けられ、横浜では特別優等・最優等・羽子板格と称されていた⁽⁹⁵⁾。また20年頃にはニューヨーク

第5図 ニューヨークと横浜における糸格の関係

ニューヨーク	横 浜	価 格 (100斤) (当り円)
Double Extra	優 等 (飛 切)	900~930
Extra	準 優 等 (矢 島 格)	910
Shinshu Extra	信州優等	—
Best No. 1-Extra	精選一番 (八王子格)	} 870~880
Best No. 1	関西一番 (依田社格)	
Hard Nature No. 1	硬質一番 (武 州 格)	—
No. 1	上 一 番	850~855

横浜の呼称は多様であるが、その一例を示したにすぎない。価格は『明治44年生糸検査所調査報告』の1910年9月下旬～10月上旬の状態である。

で13格，横浜では17格もの格付が付される場合もあったが⁽⁹⁶⁾，そうした多くの格付は「直開き大なる時は一格として存在するものも小なる時は他の格に併合さるゝものあり⁽⁹⁷⁾」のように一般的な格付ではなく，基本的には1900年代末に形成された格付が20年代前期まで維持されるのである。

格付は本来的には特定の織物用生糸として最適の糸質を示すために「品質の優劣により或る階級に区分する方法」として成立した。その格付はアメリカ絹織物業の大衆化＝多様化に対応して1900年代に分化を遂げ複雑化する。そうした段階の格付はアメリカ絹織物業の特徴，即ち生糸の品質よりも価格を重視するという特徴によって，生糸の質のみでなく質と価格の相関を示すものとしての性格を強めてくるのである。

買人たる機屋は値段高きも完全に近き生糸を望むものと又多少の欠点は是を認容して代価低きものを望むものとあり，一様ならず，要は欠点の程度分量と代価の関係如何に帰するものとす茲に於て売買両者間に生糸格付なるものを定むる必要を生ず⁽⁹⁸⁾

と，格付は糸質そのものを示す区分としてよりも，糸格による価格差を表示するものとして重要性を持ってきたのである。中・下級絹織物の急速な拡大の中で激しい競争状態にあった絹織物業者ができる限り安価な生糸を求め，その要求に応えるものとして糸質と価格の相関を示す格付が形成されたのである。

第9表によって既に見たように，糸格による価格差は年度によって，また同一年度内でも大きく変動した。その変動の原因は，織物の流行の変遷，嗜好の変化，糸格毎の供給量，自然的条件等様々な原因が考えられる。織物業者はこうした糸質と糸格による価格差を勘案しつつ原料生糸を購入したのである。大戦期から大戦後にかけて格付問題がアメリカから提起され，日本とアメリカの業界で大きな問題となるが⁽⁹⁹⁾，生糸の格付がこうしたものであったが故に，その萌芽は既に体系的な格付が成立した当初より存在した。1913年に，

最大の不明朗さと曖昧さがこの格付問題の中にあるように見える……何年にも亘ってあらゆる格付の標準の漸次的な低下が進み，大部分の商標の長所と欠点は年によって非常に異なっている⁽¹⁰⁰⁾

と、格付の問題点が指摘されていた。格付の最大の問題は基準が不明確であるという点にあるが、それは横浜の内外の輸出業者にのみ帰せられる問題ではない。既に指摘されているように、輸出業者が売込商や生糸荷主からできる限り低糸格で購入した後、原標を取り去って包装・荷造を改め、より高糸格で販売するという行為も行なわれた⁽¹⁰¹⁾。しかしそうした流通上の問題のみでなく、同一地方の原料繭を同一の製糸場によって生産したとしても生糸の質はその年の自然条件に左右されるという蚕糸業自体の持つ問題、経験的な鑑定から科学的な鑑定への移行期にあったという問題があった。そしてまた、前述した如くアメリカ絹織物業者の生糸需要の特徴それ自体が格付の混乱と動揺を生み出したのである⁽¹⁰²⁾。

4. 糸格分化の条件と製糸家の対応

10年代初頭には早くも格付に対する疑問が寄せられつつあったが、ニューヨークと横浜において格付が形成され分化するに至るのには糸質に関する根拠が存在した筈である。ここでは、まず日本糸内部での格付をもたらした条件を明らかにし、そうした条件のなかで製糸家が如何なる方針を選択していったのかを検討しよう。前述した如く、93年恐慌を中心とする90年代前半には日本生糸に対する非難が高まり、それが再度、より高唱されたのは99年、1900年の好況と恐慌の時期であった。日本糸の中でも非難は従来大量に、比較的良質の生糸を輸出していた信州器械糸に集中し、日本の蚕糸業関係者からも強い危惧が表明された。そうした状況を背景にした90年代後半から1900年代前半における糸格の形成と分化の特徴が信州器械糸の裾物化と他地方生糸の上昇にあるとするなら、当時の信州器械糸の糸質悪化と他地方生糸の糸質上昇の具体的根拠を明らかにしなければならない⁽¹⁰³⁾。

当時、糸質に大きな影響を与えるとされた条件は原料繭の問題、原料処理技術、繰糸工程の3点であった。以下、順次それらの問題を検討しよう。

原料繭の品質では、同一製糸場内部での繭種類の多寡という問題と原料繭の品質そのものという問題がある。信州＝諏訪器械糸悪化の第一の理由はこの原

料繭の雑駁さに求められる。「日本生糸の粗製品多きは製糸所に於て種々異様の繭を混同するに原因し⁽¹⁰⁴⁾」と非難されたが、諏訪地方では既に90年頃には原料繭の5割近くを上州・武州・甲州などの他府県から購入し、1900年頃には購繭範囲は全国に及んで他府県繭の比率も圧倒的な割合を占めた⁽¹⁰⁵⁾。購繭範囲の拡大は、

購繭の競争に忙殺せられんとするの当業者をして繭の種類を一々区別せしめんとするや固より難し特に購繭の大部分を他県に求むるものにおいて其種類の名称を知る能はざるの事情あるを以て何等の種類に拘はらず悉く混同して輸送するを通例とす⁽¹⁰⁶⁾

と、必然的に原料繭の雑駁さと輸送に伴なう繭の損傷をもたらした。繭の質は大別すると軟質と硬質に分けられ、軟質は信州全域と美濃・武蔵の一部で抱合不良・強伸力薄弱・護謨質少とされ、硬質は関西・奥州・甲州・山陰に産し、ヨーロッパの黄色繭よりは劣るが軟質よりは優れているといわれる⁽¹⁰⁷⁾。繭質は同一蚕種の場合でも桑質・自然条件・飼養方法によって異なるが、春蚕の場合繭価格が一般的に関西地方が高く、関東・東海道筋で低いことは繭質の差があったことを示しており、また山陰・四国・九州などの「新場」はそもそも蚕糸業の勃興期から、行政当局や関係者が優良な蚕種を導入して養蚕・製糸を開始した地域であり、「種類一定にして繭質一様なり、この精良なる原料を交通不便の爲め多くの外来の競争者の爲め攪乱せらるゝことなくして選み取ることを得るを以て山陰道生糸の価値は実に此の原料の賜なり⁽¹⁰⁸⁾」と評価される程であった。

こうした繭質の一般的な差に加え、信州糸の軟質たる所以は「元来此種の生糸（夏秋蚕）は春蚕糸と比べて軟質が勝って居りますので⁽¹⁰⁹⁾」とあるように、夏秋蚕にも原因があった。夏秋蚕は明治初年に長野県を中心に飼育され始めるとほぼ同時に、繭質不良や桑樹の疲労などを理由に排斥の動きが出るが、その後蚕糸業の発展に伴って春蚕の上簇期と農繁期の重なる寒冷な地方を中心に急速に普及していった。増加する夏秋蚕による糸質が改めて注目されたのは90年代中期であった。第10表に示したように夏秋蚕は織度が細いことを除くと全

第10表 春繭と夏繭の比較

	赤 熟 (春)	小 石 丸 (春)	夏 蚕
繭 1 升 糸 量 (匁)	10.10	10.17	8.23
1 時 間 繰 糸 量 (匁)	6.20	7.26	6.02
100 回 当 額 節 (個)	17	17	32
平均 織 度 (デニール)	14.5	15	12.75
強 力 (g)	48	53	41
伸 度 (mm)	121	121	103

『大日本蚕糸会報』第30号より作成。調査者は東京工業学校。

ての点で春蚕に劣り、

夏蚕に於ける特異の性質は其得たる織物の表面に多くの毛羽を露はし随て光沢少く……之を織るに当り経糸の切断数他に比して甚だ多きとに在り是れ蓋し糸に類多くして其強力も亦劣れるとに原因せしものなるへし……夏蚕は其結果孰れの点に於ても遙に劣等にして到底前各種に比す可らず蓋し之を経糸として使用するの不適當なるを信せり⁽¹¹⁰⁾

と評価されている。しかも、専用桑園を設置しない段階での飼養であったために桑を損傷し、春蚕にも悪影響を与えた。98年に全国平均の夏秋蚕割合は28%であるのに対して長野県では36%、08年には全国比38%に対して60%と極めて高い割合を示すのである。

原料処理は殺蛹・乾繭・貯繭・煮繭の4段階からなるが、前の3段階は基本的には1工程として捉えることが可能であるから2つに分けて検討しよう。殺蛹～貯繭は蛹の発生を防ぎ、蟹蛆・黴の害を防ぐことを目的にするが、信州＝諏訪地方の器械製糸が最も早く、急速に成長した理由の1つに他地方と比較して湿度が低いために乾繭・貯繭に十分な注意を払わずに長期の操業が可能であったことが指摘される。それは勃興期の製糸業には有利に作用したが、「繭の貯蔵をして完全ならしむときは春夏秋冬の別なく同一に解舒を滑かならしむることを得⁽¹¹¹⁾」「殺蛹・乾燥宜しきを得ば却て糸量を増し糸質を佳良ならしむるの利益あり⁽¹¹²⁾」の如く、この工程が解舒・糸質に与える影響が重視されてくると、結果として不利に作用することとなった。98年の西ヶ原式乾繭機をはじ

めとして多くの乾繭機の発明が続き、大規模な繭倉庫が建設されていくなかで⁽¹¹³⁾、長野県の製糸家は自然的条件に依存したためにその技術改良に立ち遅れたのである。

煮繭についても90年代末から大きな問題となってくる⁽¹¹⁴⁾。煮繭は解舒を良くするために行なうのであるが、日本の輪鼓形繭は煮繭がそもそも不揃になるのみならず、原料繭の質や乾燥が一定していない場合は煮繭も一定せず、能率を悪化させ切断や糸節・毛羽立ちの原因になる。また信州地方で行なわれていた若煮は糸量は出るが落緒繭や類節が多く品位が劣り、老煮も糸量減耗・類節多く繰糸難渋とされ、繭質・乾燥度に応じた適煮が強調される。煮繭の程度が重視されてくると、従来の繰糸工女による煮繭は「一般の工女に委任して行はしむる事は実に容易ならぬ不得策……各自区々なる煮繭法を行ふが為に生糸の品位を一定し難き欠点⁽¹¹⁵⁾」があるとして非難され、羽前地方の煮繰分業と沈繰法が注目され、1900年代末にはかなりの関西地方製糸家が繭煮渡法を採用し⁽¹¹⁶⁾、また中原式煮繭機などの発明も行なわれた。

繰糸工程の良否も原料繭の質や原料処理技術と相乗して、デニール不定・毛羽立ち・抱合不良・切断などの要因を形成した。繰糸器械は前述したように、一部の製糸家や試験場がヨーロッパから最新式の器械を輸入し、また円山文助や御法川直三郎らの手によってそれらに匹敵する水準の器械も製作された。しかし、従来強調されてきた低賃金労働力の豊富な存在や製糸家の資本蓄積の少なさによるのみでなく⁽¹¹⁷⁾、それらは日本の原料繭の繊維の短かさ、織度開差の大きさ、解舒の悪さなどの特質の故に十分な機能を発揮することができず、採用されなかったのである。周知のように抱合を良くするためには共撚式が優れているが、ケンネル式が三口繰、四口繰と緒数の増加によって生産性を上昇させていくのに対し、共撚式は1900年代を通じて次第にケンネル式へと転換する⁽¹¹⁸⁾。この期の糸質向上のための繰糸工程の改善は、撚数の増加、綾かけ装置の改善、枠角の固着防止⁽¹¹⁹⁾などの微細な点に限定されていた。

90年代後半から1900年代を通じた諏訪器械糸の裾物化と他地方生糸の上昇の技術的条件は、主に確保し得る原料繭の質と原料処理技術に拠っていた。特別

優等格の製糸家として名高い室山製糸場の伊藤小十郎が「予の瞑目せし暁には生繭仕入と乾繭法とにより少くとも年内収益7, 8千円を減ずべし⁽¹²⁰⁾」と述べ、また河野製糸場が殺蛹・乾繭に際して常に室山製糸場の指導を受けていたといわれることも、原料繭と処理技術が糸質に決定的な意味を有していたことをうかがわせるものである。

勿論それは器械設備の糸質に持つ意義を否定するものではない。

東北地方や関西地方の数県のような新場の原料が良くて、工女が正直で、器械が新しくて物価の安い所に在ては即ち精巧なるエキストラ格のものを製することが出来る……種々雑多の買集め繭に加ふるに運搬の為めには少からぬ損傷を来たした所の原料を以て、粗末な木製のガタ／＼器械で工賃の高い渡り工女を使ってそれで優等糸のみ製糸しようとしたならば必ずや多くの屑糸を生じ⁽¹²¹⁾

と、総じて信州器械の設備改良の遅れは指摘される所であるが、その場合にも結論は「製糸の良否に最も直接の関係を持つのは第一が原料である」とされるのである。

90年代中期から生糸の質を決定する要因に対する関心が高まった。愛知県や鳥取県では原料繭の改善のために県当局と蚕糸業者の連携によって優良な蚕種を輸入して黄繭種を普及させ、またそうした改良が不可能な地域では選繭によって繭の斉一性を確保することに努めた。こうして日本の繭の相対的な劣悪性を部分的には克服しつつ、原料処理技術、繰糸工程の改善に努めることによって、90年代末から1900年代において、かつては評価の高かった信州上一番を裾物に転落させるほどの糸格の分化・上昇を達成し、また後述するように上一番を含めた日本糸全体の糸質の向上も達成したのである。

しかし、90年代から10年代初頭の時期に蚕糸業関係者によって強調されたのは、勿論全面的な「優等糸」生産の拡大ではなかった。欧米絹織物の動向を屢々『大日本蚕糸会報』等に寄せている駐リヨン領事は、

近時の絹布需要は主として廉価品に在るを以て優等原料を使用せる製品は其販路を得るに苦しみ優等糸の用処は頗る狭小……優等品を製造するより

も益々進んで普通品の供給を図る方寧ろ利益あるべきなり⁽¹²²⁾

と述べ、また当時急成長しつつあった尾沢組の尾沢琢郎は

此絹物の需要と云ふことに付ては供給する方から価を高くせずして出してやれば年を逐ふて増加し倍額になっても差支ないと云ふ望みを持って居る⁽¹²³⁾

そして生糸検査所の所長となる紫藤章も、

徒らに品質の佳良にのみ趨せて製糸経済を度外視するが如きは営業として最も之を避けざるべからず、要は只経済の許す範囲内に於て商品たるの資格を有する生糸を製造すべきのみ……品位を齊一ならしめ、荷造又は束装の方法を一定ならしめ、先方の注文に應ずるだけの同一数量を毎に市場に搬出するの用意をなすにあり⁽¹²⁴⁾

と、安価で比較的質の良い生糸の生産を強調したのであった。製糸業全体としても、また生糸輸出に外国貿易の重要な部分を負っている日本の行政当局としても、なお需要が限定されている欧米の絹織物の市場を拡大せねばならなかった。毛織物などの競合繊維に対抗して需要を拡大するには絹織物価格の低下が必要であり、そのためには安価な生糸が不可欠であった。それはまた、アメリカ絹織物業者の日本製糸業への要請とも一致するものであった。官僚・売込商・輸出商・代表的製糸家は、ヨーロッパの最優等糸に匹敵するほどの生糸を求めるのではなく、安価で相応に良質な生糸の生産を力説するのである。

製糸業全体としてはこうした方向が強調される一方、個別の製糸家に対しては一時的な糸格による価格差の拡大、あるいは縮小に眩惑されることが戒められた。製糸家の目的糸格の観念は日本糸の格付が分化する頃に形成され始めたと推測されるが、目的糸格が強調されたのは07年恐慌後の糸格間価格差の拡大の時期であった。

原料繭品質の優劣程度如何によりて生産生糸の品位即ち糸格如何を予定し以て之に適當なる製造法及管理法を施すことは企業の主眼で製糸業経営の任に当るものは必ず先ず其方針を確定することが最大なる緊要事である⁽¹²⁵⁾と述べている如く、確保し得る原料繭の質に応じた目的糸格の決定が強調され

るのである。

1910年代初頭には、上一番と飛切優等との価格差が100円以下であれば上一番、以上であれば「優等糸」が有利であるといわれた⁽¹²⁶⁾。こうした糸格による価格差の有利・不利の目安が成立するのは、糸格によって原料繭を含む生産費が異なっていたことを示している。時期は下るが、生産費と販売価格の関係を第11表と第12表に示した。震災直前の23年の調査は個別工場を示したもの

第11表 目的糸格による輸出価格と生産費 (生糸100斤当)

	釜数	目的糸格	輸出平均価格	生産費合計	原料繭代	屑物差引合計
			円	円	円	円
A群 ⑤信産館	704	最優20円高	2,000	471.22	1,608	2,005
⑥綾部	600	特優等	2,132	407.76	1,556	1,903
⑨郡是	540	最優以下~以上	2,134	424.97	1,831	2,215
⑩原	520	最優等	2,118	526.88	1,726	2,197
⑫郡是	310	最優以下~以上	2,190	416.40	1,803	2,160
⑮福島県是	210	最優	2,087	463.82	1,844	2,241
⑯	200	特優	2,122	439.93	1,885	2,266
⑰	194	最優50円高	1,990	445.87	1,828	2,221
⑱郡是	50	最優以下~以上	2,154	396.28	1,363	1,706
平均 (a)			2,103	443.68	1,716	2,102
B群 ①小口組	2,679	八王子	2,004	452.78	1,491	1,891
③山十組	987	毬・羽子板	2,090	374.14	1,463	1,792
④交水社共同	946	毬	1,988	415.60	1,717	2,083
⑧鳥取片倉	600	最優30円高	1,732	444.55	1,558	1,919
⑪依田社	340	最優90円高	1,840	489.24	1,522	1,954
⑭	256	最優	1,859	440.06	1,953	2,338
⑱	150	最優20円高	1,844	449.64	1,217	1,604
⑲	144	毬	1,830	417.09	1,273	1,635
⑳小野	120	最優	1,805	411.53	1,482	1,834
平均 (b)			1,888	432.74	1,520	1,894
(a) - (b)			215	10.94	196	208

蚕糸業同業組合中央会『生糸生産費に関する研究(大正12年調査)』(1927年)より作成。記載25工場のうち、国用糸工場、目的糸格・輸出平均価格等が不明な7工場を除いた。A群には目的糸格が最優以上で且つ輸出価格が1,900円以上の工場を、B群には羽子板以下、及び最優以上でも1,900円未満の工場を入れた。番号は原史料、製糸場名は商標から判断した。

第12表 目的糸格による輸出価格と生産費

(生糸 100 斤当)

目的糸格	工場数	原料繭価格 ^①	輸出平均価格 ^②	② - ①
		円	円	円
80 点以下	33	1,033	1,257	224
81 ~ 84 点	84	1,088	1,267	184
85 点	98	1,095	1,303	208
86 点以上	12	1,138	1,364	226

『製糸業実態調査成績（昭和四年度）』より作成。原料繭価格・輸出平均価格の不明な工場、及び組合製糸は注(127)に記した理由により省いた。

であり、目的糸格と実際の輸出価格との間にはかなりの乖離が存在するが、「優等糸」生産工場であるA群はB群よりも215円高い輸出価格を実現する。両群の生産費では原料繭を除く狭義の生産費が約11円と小差であるのに対し、原料繭代の差は196円となり、原料繭の価格が生糸価格に決定的な意義を有していたことがうかがえよう。昭和恐慌にかかる第12表の調査では、目的糸格81~84点の群の原料繭価格と輸出平均価格の差が異常な数値を示しているが、他の3群は原料繭価格に208~226円を加えた価格が輸出価格になるという関係を示している⁽¹²⁷⁾。

検討した時期は若干下るが、生糸の質を反映する生糸価格は狭義の生産費ではなく、原料繭価格に最も強く左右されるのである。大戦以前に既にこうした相関が形成されていたからこそ、製糸家はまず第一に確保し得る原料繭の質に応じた目的糸格を決定し、それに対応する原料処理や繰糸を行なうべきであるとされたのである。

1910年代には「製糸業経営の方針」ということが強調されるが、それは原料繭の質に対応した原料処理法を含む繰糸法を採用し、最も効率的な製糸経営を営むことであった。その場合の経営は、

原料を優等、準優等、普通との3種に別ち、製糸法を優等糸の製法、準優等糸の製法、普通糸即ち上一番格近所の製糸法との3種に大別⁽¹²⁸⁾

の如く、3類型に分類されるのが一般的であった。目的糸格が形成され強調されるなかで、この3者に分類される製糸家が如何なる対応をしようとしたのかを

次に検討しよう。

「機械制工業への発展的展望をより強く内包⁽¹²⁹⁾」し、20年前後に急拡大を遂げたといわれる最優等糸製糸家の実際の展望は如何なるものであつただろうか。22年の製糸工場の糸格を包括的に記した『生糸貿易論』には、最優等糸製糸家70余名が記されているが、そのなかから当初より大規模な製糸家、10年代、20年代を通じて顕著な規模拡大を遂げた製糸家を示したのが第13表である。山形の多勢亀と長谷川は10年代、20年代を通じて拡大を遂げ、20年代後期にも高い糸格を維持しているが、10年代に拡大した三龍社・関西製糸・河野製糸のうち、27年には三龍社は釜数の大幅な減少と同時に最優60円高⁽¹³⁰⁾の糸格に低下し、関西製糸は釜数は若干増大するがやはり糸格は60~90円高の水準に低下し、河野製糸は200円高という高糸格を維持するが釜数を大きく減少させる。信勝社は釜数減少と共に糸格も60円高にとどまっている。

10年代から20年代にかけて最も顕著な拡大を続け、「『優等糸』製糸家としての特質を維持・発展⁽¹³¹⁾」させ、第Ⅰ・第Ⅱ類型並存の体制を形成したとされる郡是製糸はどうであつたろうか。「優等糸」生産を維持・発展させる槓杆に

第13表 最優等糸製糸家の動向

	製糸場名	1911年		1921年		1927年		
		工場数	釜数	工場数	釜数	工場数	釜数	糸格
山形	多勢吉	1	160	2	328	1	188	200円高
〃	多勢亀	1	276	2	604	2	673	220~250円高
〃	長谷川製糸場	1	180	2	508	3	596	200~240円高
一	原製糸所	3	1,330	3	1,388	3	1,406	—
岐阜	信勝社	1	1,000	3	874	1	632	60円高
愛知	三龍社	4	998	10	2,049	6	1,476	60円高
三重	関西製糸場	1	169	5	906	5	1,080	60~90円高
滋賀	若林製糸場	1	124	1	224	2	766	50円高
愛媛	河野製糸場	2	294	6	644	2	267	200円高
一	郡是製糸	8	1,181	24	5,950	27	8,169	—

郡是は『郡是製糸株式会社六十年史』、その他は第6次・第9次・第11次『全国製糸工場調査』による。

なったといわれる既設工場の買収方式と急拡大が、実は大戦末から20年代後期にかけての郡是の「優等糸」生産に大きな障害となっていたのである。規模の拡大は原料繭のなかに占める春繭の率の減少⁽¹³²⁾、選繭歩合の低下をもたらし⁽¹³³⁾、「各工場ともに、その地方の産繭のみでは操業が維持できず、輸送の不利をしのいで遠隔地の繭を購入補充⁽¹³⁴⁾」せねばならず、また女工募集にも齟齬を来たし、「京都・兵庫への工場の集中は、この時代に出来上り、当会社の製糸部門の苦悩のもととなって、それは戦後にまで禍根を残した⁽¹³⁵⁾」といわれる。事実、27年の調査によれば郡是の工場別糸格は片倉よりも低位に位置づけられる程であった⁽¹³⁶⁾。郡是は16年から26年までの「量的拡大」に対し、27年からは京都・兵庫を中心にした既設工場の買収ではなく、他地方への工場新設と完全運動・緊張週間などの生産性向上運動によって「質的發展」を目ざさねばならなくなるのである⁽¹³⁷⁾。

こうした最優等糸製糸家の糸格の維持と規模拡大の矛盾が表面化したのは決して遅い時期ではなかった。既に17年には、2,3年前からの傾向として、

飛切上格の製糸家が近来非常に糸量本位に流れて糸歩を取ることに汲々として知らず一への中に糸の品質を自然に貶し……夫れは糸歩本位に流れた結果又一方に於て煮繭の抵抗力弱き上わ煮えのする様な蚕繭を原料とせねばならぬ結果⁽¹³⁸⁾

という事態が指摘されているのである。

郡是以下の最優等糸製糸家が拡大を志向することは優等な原料繭の確保という自らの存立基盤を掘り崩すことになり、拡大を志向した最優等糸製糸家の多くは糸格を低下するか、規模を縮小するかを選択を迫られることになった。最優等糸製糸家として20年代後期まで残り得たのは規模拡大に消極的であった一部の中小製糸家であったといえよう⁽¹³⁹⁾。

90年代中期に信州器械とほぼ同じ価格水準にあった各地の製糸家は、信州器械の糸質悪化、上一番の裾物化を尻目に糸質を改善し格付を上昇させた。彼らは力織機の高度化と絹織物の大衆化によって上質且つ安価な生糸を大量に求めていたアメリカ絹織物業の要請に対応し、技術改良と原料繭の相対的な良好さ

に支えられて次第に糸格を上昇させていった。しかし、後に述べるように10年代後半の最優等格の層の薄さから推測して、このクラスからは優等格の最高位の格付まで上昇したものは多くない。彼らの多くは八王子格や関西上一番などの「普通糸」上格，あるいは優等格でも穂・羽子板・矢島格などの中・下位の「優等糸」生産にとどまっているのである。このクラスは1900年代に順調に拡大を続け、10年前後には甲州の矢島組を筆頭に横浜入荷生糸荷主のなかで20位前後を占める中堅の製糸家を甲州・三河・美濃から輩出するに至った⁽¹⁴⁰⁾。

他方、信州製糸家も夏秋蚕の一層の拡大や購繭範囲の拡大という悪条件にも拘わらず、乾繭・貯繭などの原料処理技術の改善⁽¹⁴¹⁾によって糸質を改良し、信州上一番の悪評を部分的には解消する。そして1900年代末期には、諏訪以外の東行社・俊明社・依田社・純水館などの大製糸家は「相当なる技師を雇入れ改良に努力した結果、何れも漸次改良せらるゝ様になった⁽¹⁴²⁾」と評価され、上一番を脱してベスト・ナンバーワン（関西上一番）格に格付されるようになった。

諏訪製糸家は上一番格の生糸を生産し続けたが、彼らも信州器械糸に対する非難が出はじめるとほぼ同時に、より上格の生糸を生産しようとする意図は有していた。93年からの開明社による中国繭の輸入は単なる原料繭不足の解消ではなく上海近辺の優良繭を輸入しようとしたものであり⁽¹⁴³⁾、また片倉組は実現しなかったが99年に関西地方への工場設置を意図したといわれる⁽¹⁴⁴⁾。諏訪製糸家は細糸の糸況が好調なときや価格差が拡大した場合には細糸や「優等糸」の生産を意図するが、90年代においては原料繭と資金不足によって断念せざるを得なかった。諏訪製糸家による上格糸生産が実現したのは県外進出によってであった。信州製糸家による県外進出が始まるのは90年頃からであるが、それは本格的なものではなく、最初のブームは上一番の裾物化が確定し、糸格間の格差が拡大する1900・01年の7工場である。第2のブームは07年の12工場であり、同年には合計24工場5,800釜に達し、その後着実な増加を続けて14年には39工場15,000釜を数えるに至った⁽¹⁴⁵⁾。14年までに信州製糸家によって設立された県外工場60のうち、非諏訪系は4工場のみである。諏訪製糸家の県外進出

をリードした片倉組は大戦直前には県外に全釜数の34%を有し、片倉組の生産する生糸は矢島格以上が22%、関西上一番26%、武州格24%、上一番28%と、既に上一番格は3割を切っている。尾沢組は矢島格10%、関西上一番43%、上一番47%となり、他の諏訪の大製糸家も関西上一番や武州格の比重を高めていた⁽¹⁴⁶⁾。

諏訪で上一番格を生産していたこれらの大製糸家は、県外工場で本拠地とそう異なる器械を採用したのではなく、また設置当初は女工も本拠地から派遣したといわれる⁽¹⁴⁷⁾。この段階では最優等格の生産は少ないが、上一番格とほぼ同様な製糸方法によっても、原料繭の条件によっては「優等糸」である矢島格程度の生産が可能であったことを示している。

周知のように、生糸価格は需要地における景気変動、競合繊維との間での流行の変化、供給側における自然的・社会的条件、流通過程に介在する商業資本の投機的性格などによって激しく動揺した。しかし生糸価格のみでなく、糸格間の価格差も第9表に示した如く大きく変動したのである。それをもたらしたのは、前述した一般的な糸価変動に加えて、絹織物内部での流行の変化、嗜好の変化や自然的条件による糸質の変化などが考えられる⁽¹⁴⁸⁾。アメリカの絹織物業者はこうした市場の特質に対処するために既に述べたように糸価に応じて原料生糸を転換し、また大規模工場では数種類の絹織物を生産する体制を取っていた⁽¹⁴⁹⁾。それが変動の激しい絹織物業でリスクを回避する有力な一手段であった。日本の製糸家も絹織物業者と同様な体制を取ることが望まれたのである。

絹織物の時好によりてかくも変遷する以上、本邦製糸に各々性質の異なるものあるは頗る当を得たる事にて、優等糸、中等糸、裾物と夫々価格の相違あると共に、其の品質をも異にするが故……若夫れ一製糸家にして上、中、下3種類とか、或は2、3の異なる性質のものを製出し、年々多少とも異なる需要に応じ得るの策を執らば更に妙ならん⁽¹⁵⁰⁾

着実なる信州製糸家は、此危険より脱出せんがために、毎月尠くとも、3回以上生糸を売り退き、年内糸価の平均を得ることを以て方針とせり……

規模狭小の関西製糸家は……荷口の纏まらざるために売り均しの便利を得る機会乏しく⁽¹⁵¹⁾

大規模化しつつあった諏訪製糸家，それに加えて中位の糸格を生産した比較的大規模な信州系・非信州系の製糸家は，多様な糸格を生産することによって糸格間の価格差を利用し，また同一糸格のみでも出荷回数の多さによって価格変動のリスクを減少することが可能であった⁽¹⁵²⁾。こうした特質を有していたが故に，信州系製糸家は最優等格の部分では弱体であったが，10年代・20年代を通じて急速な拡大を続け，20年代中期には全国釜数の43%⁽¹⁵³⁾，生産高の60%⁽¹⁵⁴⁾を占める程の成長を遂げたのである。

第14表 器械太糸の糸質の変化

	再繰切断数	額 節		強 力 (10デニール 当グラム)	織度開差 (デニール)
		大	小		
1896年	7	—	160	34.8	—
97	6	1	166	36.9	—
98	6	2	196	35.8	—
99	7	4	198	36.8	—
1900	5	3	267	35.4	—
01	6	3	313	35.6	5.18
02	5	4	292	35.3	5.07
03	4	3	297	35.7	4.75
04	4	3	299	36.8	4.77
05	4	3	281	35.1	4.74
06	5	2	237	36.0	4.85
07	4	2	206	35.2	4.83
08	5	2	216	35.2	4.78
09	4	1	205	34.2	4.59
1910	4	1	226	33.8	4.53
11	4	1	213	34.3	—
12	4	1	176	35.4	—
13	4	1	149	35.7	—
14	4	1	147	35.3	—

『中央蚕糸報』第137号，『大日本蚕糸会報』第238号より作成。原史料は生糸検査所の調査である。

90年代中期以降、日本糸に対する非難が強まるなかで、製糸家はそれぞれが置かれた条件に応じて糸質の改善と糸格の上昇に努めた。当時の技術水準において生糸の質を客観的に評価するのは難しいが、第14表は糸質のいくつかの側面の変化を示すものである。切断数は着実に改善されている様子がうかがえよう。類節は90年代末が少なく、1900年代前半に増加し、後半以後に急減しているが、類節についての関心の程度によってその数は容易に変化したと思われ、90年代末の少なさは十分に信を措くことができない。類節の大小とも1900年代以降に減少したと理解するのが正しいであろう。織度開差も1900年代を通じて縮小している。以上の3項目は着実に改善されているのに対し、繭質に最も強く影響を受ける強力は90年代末から10年代前半において全く上昇していない。日本製糸業は90年代末以降、ある程度の糸質の改善には成功しながらも、1900年代・10年代前期においては繭質に規定される強力の点において大きな限界を有していたといえよう。

糸質の改善を表す輸出生糸の糸格別割合は第15表に示した如く、1900年代末から知ることができる。09年の調査はアメリカ輸出生糸のみに関するものであり、また準優等格以上の内訳も明らかでないが、準優等、即ちエキストラ格以上が25%、中位の関西上一番格（八王子格）が25%であり、09年には12年とほ

第15表 輸出生糸の糸格別割合

	①	②	③	④	⑤	⑥	⑦
	1909年度	1912年度	1917年度	1918年度	1920年度	1921年度	1922年度
最優等（郡是・羽子板以上）	%	%	%	%	%	%	%
優等（繭格以上）	25	4.19	5.36	5.80	19.2	22.94	49.4
準優等（矢鳥格）		15.48	14.20	16.00	15.8	—	5.6
八王子格	25	23.17	20.68	20.60	13.4	14.08	19.4
武州・上一番格	30	40.39	18.26	16.90	18.6	14.89	20.2
細糸	—	11.35	35.45	34.10	26.3	48.08	5.4
			6.05	6.60	6.7	—	—

①は紫藤章『米国絹業一斑』65頁，②③④は『大日本蚕糸会報』第326号，⑦は同第412号，⑤は滝沢前掲書112頁，⑥は藤本正雄『生糸貿易論』57頁より作成。②③は原合名会社，④は横浜生糸株式会社，⑤は岡村平次郎，⑥は藤本正雄，⑦は横浜蚕糸貿易商同業組合の調査である。年度は翌年の5月まで。

ほぼ同水準に達していたと見て相違ないであろう。次に12年と17年を比較すると、最優等格は5% 台で殆んど変化がないのに対し、矢島格以上で見ると25%から40%へ大幅に増加し、八王子格が5%、武州・上一番格が5%減少している点が注目される。18年は17年と大きな変化はない。17・8年から20年にかけても明瞭な変化が看取される。10年代を通じて5% 台であった最優等格が20年には20%、22年には50%と一挙に割合を高め、10年代末に35%であった武州・上一番格が20年には26%、22年には5%と急激に減少し、20年代前期には武州・上一番格は輸出市場から消滅する。

1900年代末から20年代初頭における糸格別割合の変化は次の2段階に整理される。90年代末から10年代にかけての糸質の改善によって日本製糸業もヨーロッパ糸に部分的に匹敵し得る生糸を生産したが、それは1910年前後において5%程度で、10年代を通じて増加しなかった。しかもその最優等格でさえ「極良いものには伊太利の良いものと上海の器械糸が使はれて居る……日本糸の一番良いのは、伊太利の二流の糸に匹敵して一本の儘使はれて居る⁽¹⁵⁵⁾」と、15年においても糸質ではイタリア・上海器械糸を凌駕することができず、イタリアの二流の糸に匹敵し得たのは最優等格全てではなく、特別優等格の数銘柄であったことをうかがわせる。10年代までの糸質の改善は、優等・準優等・八王子格などの増加という結果をもたらすのである。

この糸格上昇の型が変化するのは20年頃からの最優等格の激増によってであった。その増加は、第1には10年代末期から各府県で強力に推進された奨励品種による一代交雑種の普及⁽¹⁵⁶⁾、第2には大戦末期におけるヨーロッパ糸の対米輸出の途絶に基くものである。この時期の糸格の上昇は日本蚕種の改善に基くものであると同時に、アメリカ絹織物業の最高級生糸であるイタリア糸の輸入途絶によって日本の生糸がその代用として格上げされたことをも示しているといえよう。20年頃からの最優等格の増加によって、日本糸の標準物＝裾物は20年代前半に八王子格、羽子板格へと上昇し、25年には最優等格が裾物となり、大部分の輸出生糸は最優何十円高という名称で格付されるようになった。

5. 総括と展望

日本糸は、アメリカ市場へ本格的な進出を開始した1880年頃から1930年頃までの約半世紀に亘って、優等なヨーロッパ糸と劣悪な広東糸・七里糸の間でたる「普通糸」としての評価を基本的には変えなかった。80年代におけるアメリカ絹織物業の力織機化、広幅物・小幅物の拡大に対応して、日本製糸業が座繰製糸の改良と器械製糸の普及をこの時期に達成したことが、アメリカ市場において圧倒的なシェアを確保していた中国糸を排除し、日本糸のシェアを急速に高めた原因であった。しかし、90年代におけるアメリカ絹織物業の一層の高度化に日本製糸業は十分に対応できなかった。93年恐慌とその後の不況のなかで日本糸に対する非難が高まりヨーロッパ糸との価格差が拡大し、日本糸のシェアは減少した。日本糸とヨーロッパ糸の間で、また日本糸内部での価格差の拡大を楨杆に、ニューヨーク・横浜両市場で90年代中・後期からアメリカ向け器械太糸に格付が形成され始め、糸質の改善についての関心が急速に高まってきた。

90年代後半に始まった日本製糸業のこうした傾向を加速させたのは1900年の恐慌であった。価格差が拡大するなかで日本生糸の着実な改善が進み、1900年代中期には器械太糸の格付が完成した。しかし、90年代末以降の絹織物の大衆化・低価格化の顕著な進展によって、アメリカは糸質の向上のみを求めるのではなく安価な生糸をも同時に強く求めていた。アメリカの低糸価への要求の強さと日本糸の糸質向上の成果は、1900年代初頭以降の日本糸の漸次的なシェアの回復と日本糸・イタリア糸の価格差の接近、そしてそれらが05・06年に大きく進んでいるところに示されている。イタリアの関係者も1900年代初頭には、「競争は到底私の堪ゆる処にあらず⁽¹⁵⁷⁾」と述べ、また日本の関係者も「(イタリア糸は)我邦の経糸に対し幾分の強敵たるに相違はないけれども、価格の上に於て常に幾分高く、決して将来真るべき敵ではないのである⁽¹⁵⁸⁾」と述べ、イタリア糸に対する日本糸の優位は明確になった。

その状況を改めて進めたのは、07年から09年に至るニューヨーク糸価の大幅

な下落の中での価格差の拡大であった。価格差の拡大に対しては90年代、1900年代と同様に全体的な糸質を向上させると共に上格糸の生産を拡大し、また糸価の暴落とその後も続く低迷に対しては一釜当り生産力の上昇と繭価格の低下によって耐え抜いたのであった⁽¹⁵⁹⁾。日本製糸業がアメリカ市場に低価格で生糸を供給し得たことが、90年代末から進んでいた絹織物の大衆化を一層推し進め、絹織物の中・下級品を中心にした多様化と需要の拡大をもたらしたのであった。1880年代以降、アメリカ市場において対抗関係にあったイタリア製糸業はこうした日本製糸業の動向に対応することができなかった。イタリア糸はこの時期に大幅にシェアを縮小し、以後はアメリカ市場の数%を占めるに過ぎない最高級絹織物の原料生糸としてのみ残ることができたのである。

以上述べてきたように、日本糸がアメリカ市場において1910年代初頭に70%に及ぶシェアを確立し得た大きな根拠は日本糸の「普通糸」としての評価であった。この評価は絹織物が奢侈品であり、市場が限定的・固定的な段階ではさして有利に作用しなかった。90年代末以降に絹織物の需要が大衆化し、中・下級品を中心に顕著な拡大と多様化を示し始めたことが日本製糸業に発展的展望を与えたのである。絹織物の普及・多様化に対応して多様な糸格を生産し得たことが日本製糸業の強力な競争力の源泉であった。それから10数年の間に日本製糸業は多様な格付の生糸を生み出し、「日本糸は何にでも使はれて居る⁽¹⁶⁰⁾」「世界で需要する上等糸の一部分と中等糸と下等糸の上ものは大部分日本が世界に供給する形勢⁽¹⁶¹⁾」となったのである。日本糸が全体として「普通糸」であったが故に、「上等糸」の下位、「下等糸」の上位を容易に生み出す糸格の分化を為し得たのであった。

その糸格の分化過程で、日本糸は力織機の高度化に対応する糸質の改善を果たしつつ、基本的には低糸価を維持した。

日本生糸の産額漸次増加せると共に其品質著く改良せるにも拘わらず価格常に低廉なるを以て機業家が進みて伊国蚕糸よりも先づ日本蚕糸を消費するに至り⁽¹⁶²⁾

純絹、混織等の製織家の激しい競争と、消費者が絹に相応の代価を支払わな

いために安価な製品を製造するという傾向によって織物業者は安い生糸を求めている……かくして織物業が進歩すればする程日本糸の消費が増加し、イタリアは日毎に地盤を喪失しつつある。その第一の理由は日本の糸質が改善されていることであり、イタリア糸を用いていた織物業者も今や日本糸を購入している。第二の、そして主要な理由は日本糸が安いからである⁽¹⁶³⁾。

「普通糸」たることを基礎に、糸質の改善、多様な糸格の生産、低価格の維持を行ない得たことがアメリカ市場への進出の決定的な根拠であったといえよう。

90年代末からの絹織物業の発展は、第1節で述べたようにアメリカ生糸市場の相対的な安定的発展をもたらした。この生糸市場の安定化は、ニューヨーク・横浜両市場における生糸取引方法の大きな変化をもたらし、またその変化が生糸市場の安定的発展の根拠ともなったのである。日本糸総輸出高に占める外商取扱高は1901年までほぼ80%であったが、それ以後三井物産・生糸合名・原輸出店の積極的な進出によって内商取扱高が急増し、米国向けでは06年に5割を超えた⁽¹⁶⁴⁾。外国商館による日本糸の輸出は機業家・在外生糸商からの注文による輸出と外商の見込輸出が中心であり、ニューヨーク市場においては1900年代前期まで「直取引」という横浜相場を基礎にした取引が一般的であった。ところが、三井物産が豊富な資力をバックに数カ月の先売約定の手段によってニューヨーク市場を席捲し、「外国商館中資力薄く小心翼翼として旧套を襲ふものは年々其取引高を減縮せざるなし⁽¹⁶⁵⁾」という状況に至った。輸出業者によるニューヨークでの先売約定は横浜市場における成行売の盛行を背景にし、またそれを促すものであった。1900年代に入ると、

成行に応じ手放したるを以て常に市中に在荷を停滞せしめず為めに例年に比し輸出額を多大ならしめしは要するに斯業貿易を投機的に流れしめさりしもの⁽¹⁶⁶⁾

といった記述が頻出する。成行売は絹織物業の発展、即ち生糸市場の相対的な安定を背景に出てきたものであり、先売約定の一般化は成行売の盛行による生

糸市場の安定を根拠に成立するものである。日本の巨大商社の進出によってニューヨーク・横浜両市場の投機的性格の稀薄化が進み、それが日本糸の対米進出の一つの根拠になったことは疑いない。

このように見てくれば、アメリカ生糸市場の急速な拡大に対応して輸出量を増加し、日本糸よりも優等であると評価されていたヨーロッパ・上海器械糸の3割に及ぶシェアを減少させ、日本糸のシェアを急速に拡大したのがどのクラスの製糸家であったかは明らかであろう。それは「質的な意味でのイタリア水準への『到達』」といわれるような、石井氏の規定された意味での第Ⅰ類型製糸家の拡大と生産増大、一部の第Ⅱ類型製糸家の「優等糸」生産の開始＝第Ⅰ類型への転身といった事態では説明し得ないのである。

90年代中期に既に銘柄格差として諏訪器械糸よりも高価格を実現し、90年代後半には関西優等格を形成する一群の製糸家は、その後も最優等格以上の地位を維持し続けた。しかし、これらの製糸家の層は薄く、規模拡大への基盤も弱く、輸出生糸の中では10年代を通じて5%を占めるにすぎない存在であった。それに対して、90年代中期に諏訪器械糸とほぼ同水準の生糸を輸出していた他地方の多くの製糸家は、原料繭の相対的な良好さと原料処理技術・繰糸技術の一定の改善によって、優等・準優等・八王子格などの中位の糸格への上昇と規模拡大を果たし、諏訪製糸家も県外進出を推進することによって中位の糸格から上一番までの多様な生糸を生産して規模拡大を続けた。

1900年代中期に成立した格付体系は、10年代末期における一代交雑種の普及とアメリカへのヨーロッパ糸の輸入途絶によって20年頃から大きく変化していくが、最優等格クラスの製糸家のうちで急拡大を遂げたものは拡大自体が自らの存立基盤を掘り崩すことになり、20年代には糸格を低下するか縮小するかの途を歩まざるを得なかった。また、中位の糸格を生産することによって拡大を続けた製糸家は、20年代の新たな格付体系のなかにおいてもやはり同様な位置づけであった。

日本の製糸家のなかにも、石井氏が指摘された経営的特質を有し、ヨーロッパの二流の「優等糸」に匹敵する生糸を生産する製糸家も少数ながら存在し

た。しかし、20年代までにおいては彼らとその経営類型の特徴を保持したままに拡大する条件は、市場・技術の両面から存在しなかった。アメリカ市場におけるシェアの拡大、即ち日本製糸業の発展は、上一番格前後の標準物＝裾物を主に生産する体制から、裾物の減少・消滅と中位の糸格の増加、それへの転換として把握することが正当である。中位の糸格への移行に際しては、糸質の改善と同時に低糸価の維持が必要であった。こうした意味において、90年代後半から10年代にかけての日本製糸業の展開は、世界市場において全体として「普通糸」と評価される日本糸の内部において、裾物を中心にしていた段階から、低糸価を維持しつつ糸質を改善することによって中位の糸格を中心とする「良糸」生産体制⁽¹⁶⁷⁾への移行として総括される。需要の限定された最高級格の生糸ではなく、アメリカ絹織物業の発展、即ち中・下級絹織物の発展と編物の激増に対応して市場を拡大した「良糸」を中心にしたことが日本製糸業の発展の根拠であった。そしてまた、「良糸」こそが絹織物の流行・価格・糸質によって最も強い代替性を持つものであった。「良糸」生産体制への移行は、20年代前期における裾物の漸次的上昇によって完成するといえよう。

「良糸」ではなく「高格糸」を目ざした生産体制への転換は、アメリカ生糸市場の大きな転換を待たねばならなかった。化学繊維のために生糸が絹織物市場から次第に駆逐されて多様な用途を喪失し、女性用平編靴下の原料に特化していく過程で生糸市場は大きく変貌していった。生糸の用途が限定されてくると、製糸家はプレミアムを生み出す「高格糸」の生産に全力を傾けるに至るのである⁽¹⁶⁸⁾。

註

- (1) 滝沢秀樹『日本資本主義と蚕糸業』(1978年 未来社)。
- (2) 小野征一郎「昭和恐慌と農村救済政策」(安藤良雄編『日本経済政策史論』下、1976年東大出版会)、同「製糸独占資本の成立過程」(安藤良雄編『两大戦間の日本資本主義』1979年東大出版会)。
- (3) 大島栄子「1920年代における組合製糸の高格糸生産」(『歴史学研究』第486号 1980年)。
- (4) 滝沢前掲書、2頁。
- (5) F.R. Mason, *The American Silk Industry and the Tariff*, Princeton

University Press, 1910, p. 30.

- (6) 紫藤章『米国絹業一斑』(1910年生糸検査所) 65頁。
- (7) 過大評価であるとの根拠は、①並織物流行という一時的な傾向、②絹織物の経・緯使用率を4対6と推定し、③フランス・イタリア・上海器械糸が全て経糸に使用されたとすれば、日本糸の5割が経糸に使われる余地はない、といった所にある。後述する如く、①は90年代末から顕著に進んだ事実で一時的な流行ではない。②は石井氏が引用した史料中に米国輸入生糸のうち900万ポンドが経糸、7~800万ポンドが緯糸と記され、また現在でも平均すれば経糸が52~3%であるといわれる(伊勢崎工業高校矢島三郎氏談)。③の合計は1900年代末で約25%である。後述する如く、関西上一番・八王子格以上が経糸に用いられるという認識は日本・アメリカにおいて一般的であり、また10年前後においてそれ以上の格が約5割という認識も正しい。そうした点から「過大評価」という評価は当を得ていないであろう。
- (8) James Chittick, *Silk Manufacturing and Its Problems*, New York, 1913, p. 19.
- (9) 高村直助『近代日本綿業と中国』(1982年東大出版会) 15頁。
- (10) 石井氏はこの区別を日本製糸業の発展構造を規定するものとして極めて重視し、「普通糸」から「優等糸」へ、第I類型の拡大と第II類型の転換といった結論を引き出したためか、「優等糸」あるいは第I類型製糸家の範囲に混乱が見られる。当時の用語に従えば「優等糸」はエキストラ格、即ち矢島格(準優等格)以上の糸格を指すのが通例であり、後述する如く矢島格は信州エキストラ格よりも上位であった。矢島格生産者が09年の「優等糸」の「横浜入荷生糸主要荷主」(59頁)に含まれていないために、1900年代末における「優等糸」が過小評価されているのに対し、20年度の「製糸家の横浜出荷糸格付け」(88頁)には矢島格が優等糸のなかに含まれたために、10年代における「優等糸」生産の増大が過大評価されることになった。
- (11) 伊藤清蔵『世界の蚕業競争と日本蚕業』(1908年) 89~94頁。
- (12) 蚕糸業同業組合中央会『生糸の品質と其検査格付に就て』(1924年) 3頁。
- (13) James Chittik, *op. cit.*, p. 15.
- (14) 早川直瀬『本邦蚕糸業と米国絹業』(1917年) 248~251頁、紫藤章「米国絹業談」(『大日本蚕糸会報』第217・218号1910年)。
- (15) 具体的には、西欧・東欧の生糸産額とアジアの輸出額を合計したものである。
- (16) 蚕糸同業組合中央会『蚕糸統計年鑑』(1930年)。
- (17) F. R. Mason, *op. cit.*, pp. 15-29.
- (18) 農商務省農務局『第一次輸出重要品要覧(農産之部)』(1896年) 41頁。

- (19) 同上 28頁。
- (20) F. R. Mason, *op. cit.*, p. 28.
- (21) *ibid* pp. 111-131.
- (22) *ibid* pp. 64-73. アメリカの関税政策と絹織物業の関係については『大日本蚕糸会報』第113号(1901年)69~70頁, 『中央蚕糸報』第161号(1929年)16~28頁, マッキンレー関税法については鹿野忠生「外国貿易と関税」(鈴木圭介編『アメリカ独占資本主義』1980年弘文堂)を参照。
- (23) F. R. Mason *op. cit.*, pp. 95-96, メンデルソン『恐慌の理論と歴史』第四分冊(飯田貫一他訳1961年)172~179頁, 藤瀬浩司『資本主義世界の成立』(1980年ミネルヴァ書房)222~231頁。
- (24) F. R. Mason *op. cit.*, pp. 91-98, ディングレイ関税法については鹿野忠夫「19世紀末期のアメリカ貿易構造とディングレイ関税」(九州産業大学『商経論叢』第14巻第2号)を参照。
- (25) J. Schober, *Silk and the Silk Industry*, translated by R. Cuthill, London, 1930, p. 221.
- (26) 茂木商店『第九蚕糸貿易要覧』(1897年)3頁(『蚕糸貿易要覧』は『横浜市史』資料編十二~十五による。以下同じ)。
- (27) 『第二次輸出重要品要覧(農産之部)』(1901年)18頁。
- (28) J. Schober, *op. cit.*, p. 221.
- (29) 原合名会社『明治三十五年横浜生糸貿易概況』1頁(『横浜生糸貿易概況』は『横浜市史』資料編七~十一による。以下同じ)。
- (30) 『第十四蚕糸貿易要覧』(1902年)15頁。
- (31) 石井摩耶子「19世紀後半の中国におけるイギリス資本の活動」(『社会経済史学』第45巻第4号1979年)24頁。
- (32) 曾田三郎「中国における近代製糸業の展開」(『歴史学研究』第489号1981年)28頁。
- (33) 生産高は不明であるが, 輸出高にはほぼ等しいといわれる。
- (34) 『大日本蚕糸会報』第40号(1895年)1頁。
- (35) 同上 第33号(1895年)17頁。
- (36) 本稿の冒頭に記した如く, 石井氏は前掲書において1899年のシェアの低下を「最悪の事態」(45頁)と評価している。
- (37) 絹織物の国別輸出内訳は『横浜市史』資料編二(増訂版)198頁を参照。
- (38) 『明治三十二年横浜生糸貿易概況』21頁。
- (39) 『明治三十三年横浜生糸貿易概況』6~7頁。
- (40) 『第二次輸出重要品要覧(農産之部)』108頁。

- (41) 『大日本蚕糸会報』第152号(1905年)28頁。
- (42) 『第一次輸出重要品要覧(農産之部)』75頁。
- (43) 『明治三十七年横浜生糸貿易概況』102~104頁。絹織物業の問題としては次のような点も指摘されている。1900年5月に生糸輸入商が日本糸の弊害除去を目的に、購入者に浸水試験を行なう権利を要求せよという建議を絹業協会に提出し、生糸部会でその建議が討議された。その過程で「製繰上ノ欠点トシテ苦情ノ出ツルモノハ撚屋ガ生糸ヲ過度ニ浸水スルヨリ生スルコト甚多シ」と、アメリカの絹織物業者にも責任の一端があること、「生糸ノ粗悪及ヒ買入破談ハ市価ノ高低ニ由リ支配セラルムコト甚大ナリ」などの意見が出されている(『第二次輸出重要品要覧(農産之部)』128~139頁)。
- (44) 『大日本蚕糸会報』第93号(1900年)6頁。
- (45) 『明治三十六年横浜生糸貿易概況』134頁。
- (46) 『第拾五蚕糸貿易要覧』(1903年)17頁。
- (47) F. R. Mason, op. cit., p. 135.
- (48) James Chittik, op. cit., p. 25.
- (49) 『第拾三蚕糸貿易要覧』(1901年)18頁。
- (50) 同上 18頁。
- (51) 『大日本蚕糸会報』第171号(1906年)9頁。同様な記述は『明治三十八年横浜生糸貿易概況』148頁にも見られる。
- (52) 『大日本蚕糸会報』第263号(1913年)22~24頁。
- (53) 同上 第140号(1904年)58~59頁。
- (54) 『明治三十七年横浜生糸貿易概況』89頁。
- (55) 『大日本蚕糸会報』第126号(1902年)18~21頁。
- (56) 『明治四十二年横浜生糸貿易概況』153頁。
- (57) 『大日本蚕糸会報』第216号(1910年)1~5頁, 同上 第280号(1915年)88~91頁等参照。
- (58) 同上 第245号(1912年)36頁。
- (59) 同上 第280号(1915年)88頁。
- (60) 『明治四十五年横浜生糸貿易概況』133頁。
- (61) 『大日本蚕糸会報』第216号(1910年)3頁。
- (62) 同上 第276号(1915年)76頁。
- (63) 同上 第280号(1915年)88頁。
- (64) 『第二十四蚕糸貿易要覧』(1912年)2頁。
- (65) 上海・広東の各種生糸の割合は『大日本蚕糸会報』第263号(1913年)22~24頁を参照。

- (66) Leo Duran, *Raw Silk*, New York, 1913, pp. 140-142, James Chittik, *op. cit.*, p. 15, 紫藤章前掲書60~64頁, 農商務省農務局『世界之蚕糸業並人造絹糸業(第二次)』(1912年)127頁。
- (67) 『大日本蚕糸会報』第280号(1915年)90頁。
- (68) 同上 第282号(1915年)43頁。
- (69) Leo Duran, *op. cit.*, p. 107, 『第二次輸出重要品要覧(農産之部)』100頁等を参照。
- (70) 今西直次郎『中外蚕業事情(初編)』(1894年)18~20頁, 『第四次輸出重要品要覧(農産之部)』(1909年)191~192頁, 『大日本蚕糸会報』第104号(1901年)27~35頁, 藤瀬浩司前掲書239・253頁等を参照。
- (71) 志村茂治『生糸市場論』(1933年)6~9頁。
- (72) イタリア・フランスの繭の優秀さは気候・風土といった自然条件と共に, 微粒子病による壊滅後の養蚕業の復興過程で交配種が開発されたことも大きな原因である。既に90年代初頭には一代交雑種の優秀性が確認されており, 94年のイタリアでは掃立卵量の47%が交配種である(三吉米熊『伊仏蚕業事情』1892年48~49頁, 『第一次輸出重要品要覧(農産之部)』207頁, なお松原建彦「フランス近代養蚕業の発展過程」福岡大学『経済学論叢』第19巻第2・3号も参照)。
- (73) 『大日本蚕糸会報』第51号(1896年)55~56頁, 同上 第61号(1897年)12~20頁。
- (74) 清川雪彦『蚕品種の改良と普及伝播』(1980年国際連合大学)6頁, 松村敏「大正・昭和初期における蚕品種統一政策の展開」(『農業経済研究』第53巻第4号)189~190頁。
- (75) 『大日本蚕糸会報』第160号(1905年)14~16頁。
- (76) 同上 第214号(1910年)47~49頁。
- (77) 同上 第111号(1901年)1~6頁。
- (78) 『大日本農会報』第92号(1889年)40~41頁。
- (79) 同上 42頁。
- (80) 同上 第101号(1889年)37頁。
- (81) 『大日本蚕糸会報』第54号(1896年)41頁。
- (82) 同上 第83号(1899年)60頁。
- (83) 同上 第226号(1910年)26~29頁。
- (84) 萩原清彦『米国の絹業とラウジネスの研究』(1915年)46頁。
- (85) James Chittik, *op. cit.*, p. 26.
- (86) *ibid* pp. 16-17.
- (87) 伊藤清蔵『世界の蚕業競争と日本蚕業』210頁。

- (88) 『大日本蚕糸会報』第328号(1919年)43頁。
- (89) 原商店『横浜生糸貿易十二年間概況』(1896年)5～6頁。
- (90) 石崎悦史氏は幕末～明治末の横浜市場の格付の形成と分化を論じているが、束装による区別と同一束装・産地のなかでの格付を明確に分けておらず、束装による分類が如何なる意義を有していたのかも不明である(「輸出生糸の格付と品質(1)(2)」関東学院大学『経済系』102・103集, 105集)。19世紀前半から各地の生糸を輸入していたロンドン・リヨンなどの生糸市場ではかなり早くから格付が形成されていたようである。1860年代のヨーロッパ市場における日本糸は、提糸は全て前橋糸と称されてロンドンでは前橋一番・二番という格が形成され、また奥州エキストラという格が存在したことも知られる(杉山伸也「幕末・明治初期における生糸輸出の再検討」『社会経済史学』第45巻第3号)。しかし、こうした糸格の形成が横浜市場に影響を与えた形跡はうかがえない。
- (91) 『第一次輸出重要品要覧(農産之部)』80頁。
- (92) 各製糸家の売込価格は『横浜生糸貿易概況』『蚕糸貿易要覧』の商況報告によった。なおここで生糸の細太について述べておこう。ヨーロッパ向けの器械糸は11デニールを主とする細糸, アメリカ向けは14デニールを主とする太糸が中心であった。一般的にいえば細糸を生産するには太糸よりも繊度が細く、開差の少ない優良繭が必要であり、細い故により丁寧な繰糸作業が不可欠とされ、100斤当りの価格も細糸が高い。90年代から10年代にかけてヨーロッパ・アメリカの糸価が大きく変動した場合には信州製糸家も細糸生産に向うが、一般的にいえば90年代中頃から細糸を生産していた製糸家も次第に太糸へ転換していった(『大日本蚕糸会報』第21号1894年等を参照)。
- (93) 『大日本蚕糸会報』第28号(1894年)42頁。
- (94) 同上 第24号(1894年)14頁。
- (95) 紫藤章前掲書100頁等を参照。
- (96) 藤本正雄『生糸貿易論』(1922年)19～38頁。
- (97) 同上 25頁。
- (98) 『大日本蚕糸会報』第328号(1919年)43頁。
- (99) 蚕糸同業組合中央会『日米生糸格付技術協議会議事録』(1928年)。
- (100) James Chittik, *op. cit.*, p. 25.
- (101) 滝沢秀樹前掲書111・120頁。
- (102) 日本器械糸の格の変遷については、紫藤章前掲書100～101頁、河合清『我生糸と米国』(1911年)68～69頁、早川直瀬『本邦蚕糸業と米国絹業』336～337頁、同『生糸と其貿易』(1922年)113～114頁、細川幸重『生糸の格と製糸法』(1918年)42～45頁、藤本正雄『生糸貿易論』22～35頁、内外蚕糸業通信所『日本生糸

の格』（1922年）1～11頁等を参照。

- (103) 石井寛治氏は糸質の悪化・上昇といった形では捉えず，日本製糸業が売込商支配体制のもとにあったためにアメリカ絹織物業の発展に対応し得なかったとする（49頁）。
- (104) 『大日本蚕糸会報』第14号（1893年）36頁，あるいは同第48号（1896年）49頁参照。
- (105) 『平野村誌』下巻（1932年）456～457頁。
- (106) 『大日本蚕糸会報』第148号（1904年）17～18頁。
- (107) 紫藤章前掲書84頁等参照。
- (108) 『大日本蚕糸会報』第192号（1908年）15頁。
- (109) 同上 第198号（1908年）43頁。
- (110) 同上 第30号（1894年）38頁，あるいは今井省三『世界繊維界と蚕糸』（1935年）320頁参照。
- (111) 『大日本蚕糸会報』第46号（1896年）23頁。
- (112) 大日本蚕糸会『日本蚕糸業史』第二巻（1935年）302頁。
- (113) 同上 293～311頁。
- (114) 志村茂治『生糸市場論』19頁，『大日本蚕糸会報』第61号（1897年）12～20頁。
- (115) 『大日本蚕糸会報』第163号（1905年）20頁。
- (116) 同上 第199号（1908年）3～5頁。
- (117) 石井寛治前掲書247頁。
- (118) 『大日本蚕糸会報』第192号（1908年）3頁。
- (119) 同上 第31号（1895年）72～73頁。
- (120) 同上 第199号（1908年）3頁。
- (121) 同上 第126号（1902年）21頁。
- (122) 同上 第93号（1900年）51～52頁。
- (123) 同上 第156号（1905年）13頁。
- (124) 同上 第158号（1905年）16頁。
- (125) 同上 第206号（1909年）8頁。
- (126) 早川直瀬『製糸経済論』（1913年）298頁。
- (127) 大島栄子氏は前掲論文において，1927年の『第十一次全国製糸工場調査』の目的糸格の分析を行ない，最優150円高以上に占める組合製糸の生産高が26.9%であることを明らかにし，20年代後半における組合製糸の高格糸生産を高く評価した。しかし，第12表で組合製糸を除いた理由は，1929年の『製糸業実態調査成績』に記された組合製糸の目的糸格と100斤当り輸出平均価格が著しく乖離しているからである。組合製糸のみに関する表を付表1に示すが，目的糸格の異常さ

付表 1

目的糸格	工場数	原繭価格	輸出価格
	円	円	円
80点以下	—	—	—
81～84点	13	1,073	1,215
85点	22	1,051	1,193
86点以上	3	975	1,212

は第12表と比較すれば歴然としている。その異常さが1929年のみなのか、あるいは組合製糸の目的糸格そのものにあるのかは不明である。

- (128) 細川幸重『生糸の格と製糸法』59頁。
- (129) 石井寛治前掲書70頁。
- (130) 大島栄子氏は前掲論文において、27年当時の高格糸の目途を最優150円高以上としている。
- (131) 滝沢秀樹前掲書165頁。
- (132) 郡是製糸株式会社『郡是製糸六十年史』（1956年）365～366頁。
- (133) 同上 406～407頁。
- (134) グンゼ株式会社『グンゼ株式会社八十年史』（1978年）152頁。
- (135) 同上 151頁。
- (136) 大島栄子前掲論文46頁付表参照。
- (137) 『郡是製糸六十年史』119頁、『グンゼ株式会社八十年史』238頁。
- (138) 『大日本蚕糸会報』第300号（1917年）64頁。
- (139) 石井寛治氏は既に記したように、製糸家を「優等糸」を生産する第Ⅰ類型と「普通糸」を生産する第Ⅱ類型に分類し、「優等糸」生産の方向を準備したのものとして第Ⅰ類型製糸家の意義を重視した（前掲書57頁）。石井氏は第Ⅰ類型の特徴を、①各地に散在する有力な地主＝商人層、②最初から輸入製またはそれに近い高性能の繰糸器械、③近在の養蚕農民との密接な関係（特約組合）による優良繭の確保、④養成女工、⑤売込問屋の前貸金融への依存度が低い、の5点に整理した（70～71頁）。製糸家の二類型への分類、そしてまた従来郡是製糸を除いては等閑視されてきた幾つかの製糸場に焦点をあて、それらの特質を剔出したのは卓見であった。しかし、註(10)にも記した如く、重要な問題は「優等糸」の範囲が不明確なことである。当時の用語法に従って「優等糸」をエキストラ＝準優等格以上とすれば、石井氏の指摘した特徴は多くの製糸家に適用されない。また特別優等・最優等格に限定すれば特徴の幾つかは適用されるが、その場合には第Ⅰ類型は発展的展望を有せず、彼らが規模拡大を志向することは自らの存立基盤を危くすることになるのである。繰糸器械・繭の問題・女工の問題については本稿

で精粗はあるが述べるところである。また売込問屋の前貸金融に関連して、石井氏は第Ⅰ類型製糸家とフランス・イタリア製糸家の類似性の有力な根拠として、ヨーロッパの製糸家が購繭資金に不足した場合には生糸商からではなく銀行や取引先機業家から借入し、売込問屋の前貸金融に相当するものはなかったとしているが(82頁)、それも再検討を要する問題である。イタリアの多くの製糸家は銀行からではなく生糸商人やコミッションハウスから資金の融通を受け、製糸家は彼らの完全な統制下にあるといった記述も見られる(Leo Duran, *op. cit.*, p. 68)。こうした点を考慮すれば、石井氏が指摘した特徴は筆者には「優等糸」生産のための必要条件であったとは思われない。

- (140) 『横浜市史』第4巻上86頁、石井寛治前掲書59頁を参照。
- (141) 『大日本蚕糸会報』第156号(1905年)13頁。
- (142) 同上 第226号(1910年)11~12頁。純水館の糸格上昇については別稿を用意している。
- (143) 同上 第80号(1899年)45頁。
- (144) 同上 第81号(1899年)54頁。
- (145) 大日本蚕糸会信濃支会『信濃蚕糸業史』下巻(1937年)801~802頁。
- (146) 横浜生糸検査所『横浜生糸検査所六十年史』(1959年)230~232頁所収の糸格別工場によって算出した。
- (147) 前掲『信濃蚕糸業史』下巻792頁、茅ヶ崎市『茅ヶ崎市史』2, 資料編下(1978年)311頁。
- (148) 河合清『我生糸と米国』91頁。
- (149) 同上 92頁。
- (150) 同上 92~93頁。
- (151) 『大日本蚕糸会報』第254号(1913年)17~18頁。
- (152) 付表2は上一番の売込価格と片倉・郡是の輸出・国用糸を含む100斤当り平均価格である。上一番の売込価格は注に記したように実態を示しているとは言い難いが、片倉の価格は04年以降上一番・郡是の価格を屢々上回り、郡是に対しては09年、上一番に対しては12年以降から常に上位を占める。内部史料に基いて検討する必要はあるが、この表は代表的銘柄のみによって郡是を「優等糸」製糸家、片倉を「普通糸」製糸家と分類することに疑問を投げかけているのではないだろうか。大製糸家は輸出のみでも数銘柄を出荷しており、最高位の銘柄のみでなく、輸出・国用糸を含む全産出生糸についての議論が必要であることを示している。なお、片倉と郡是が逆転して郡是が上位になるのは27年以降である。

付表 2

	横浜上一番 価格①	片倉製糸②	郡是製糸③
1896年	730円	738円	682円
97	790	820	819
98	880	861	641
99	1,092	1,018	1,090
1900	969	794	907
01	867	854	939
02	951	947	1,045
03	1,007	906	1,077
04	911	1,121	961
05	969	972	979
06	1,041	1,133	1,094
07	1,224	1,059	1,062
08	895	900	961
09	876	857	834
1910	864	887	802
11	857	839	784
12	844	853	802
13	890	950	876
14	822	848	722

①は『蚕糸業要覧』（1953年版）、②は『片倉製糸紡績株式会社二十年史』108～111頁、③は『グンゼ株式会社八十年史』付表57頁・71頁より算出。①は標準物平均価格としてよく引用されるが、最高・最低価格の単純平均であり、実態を示しているとはいえない。②・③は輸出・国用糸全ての平均価格（100斤当）である。

- (153) 前掲『信濃蚕糸業史』下巻 803頁。
(154) 長野県『長野県政史』第二巻（1972年）107頁。
(155) 『大日本蚕糸会報』第282号（1915年）42～43頁。
(156) 松村敏前掲論文 191頁。
(157) 『大日本蚕糸会報』第140号（1904年）59頁。
(158) 同上 第171号（1906年）30頁。
(159) この時期の製糸業の生産力・繭価格については、「政策金融を背景とする現金での繭の買叩きによる原料代引下げという方向で進められ、この間製糸賃金コストは低下していなかった」（高村直助『日本資本主義史論』1980年ミネルヴァ書

付表 3

	日本春繭①	イタリア繭②
	円	リラ
1899年	(101) 4.20	
1900	(104) 4.30	
01	(90) 3.72	(93) 2.87
02	(101) 4.18	(94) 2.90
03	(113) 4.68	(123) 3.79
04	(95) 3.95	(81) 2.48
05	(102) 4.22	(108) 3.32
06	(119) 4.93	(109) 3.35
07	(142) 5.90	(133) 4.09
08	(100) 4.14	(97) 2.99
09	(106) 4.41	(113) 3.48
1910	(100) 4.13	(87) 2.68
11	(103) 4.27	(93) 2.85
12	(101) 4.21	(80) 2.45
13	(110) 4.55	(104) 3.19
14	(124) 5.13	(104) 3.18

括弧内は1901～05年平均を100とする指数，①は1貫当，②は1kg当価格。1リラを38銭7厘で換算すると，1901年のイタリア繭1貫は3円75銭となる。出典は農林省蚕糸局『蚕糸業要覧』（1953年版）より。

付表 4

	斤
1891～1895年	85.89
1896～1900	113.30
1901～06	130.93
1906～10	183.64
1911～15	200.86
1916～20	203.64
1921～25	211.20
1926～30	278.93

『片倉製糸紡績会社二十年史』（1941年刊）108～111より作成。

房216頁，あるいは石井寛治前掲書243頁参照）とし，それがヨーロッパ糸凌駕の有力な一因とされている。しかしこうした点が十分立証されているとは言い難い。付表3に見られるように，1900年代になると日本とイタリアの繭価格はほぼ同一水準にあり，07年恐慌後の下落は日本よりもイタリアの方が激しいことが知られる。また大島栄子氏も長野県下伊那郡の実証的な分析において，「(明治)40年以降の繭価の相対的な好調」を指摘している（「小作養蚕経営の展開と在村地主の対応」『土地制度史学』第78号46頁）。製糸業の生産性については，長野県などにおける三口繰・四口繰器械の普及を指摘しつつも，絶対的な生産力水準の低位性，道具器としての側面が強調されてきた。付表4は片倉製糸の一釜当り生産額の5年ごとの平均であるが，1900年代後半は顕著な増加を示し，労働生産性の上昇が進んだことを示しているといえよう。勿論，労働時間や等級賃金制など考慮すべき問題も多いが，付表4はこの時期の生産力水準の上昇を積極的に評価す

べきであることを示唆しているといえる。古典的な規定によるのみでなく、繭価格・製糸業の生産力水準を実証的に分析する必要があるだろう。

- (160) 『大日本蚕糸会報』第 282 号 (1915年) 42頁。
- (161) 同上 第 245 号 (1912年) 34頁。
- (162) 同上 第 234 号 (1911年) 45頁。
- (163) Leo Duran, *op. cit.*, p. 115.
- (164) 『横浜市史』第 4 卷上 (1965年) 121頁。
- (165) 河合清『我生糸と米国』32頁。
- (166) 『明治三十四年横浜生糸貿易概況』147頁。
- (167) 滝沢秀樹氏は前掲書 110 頁において、「良糸」を「優等糸」と同義語に使用されているが、本文で述べたように、「優等糸」と「普通糸」に分ける場合は低位の「優等糸」から上位の「普通糸」を指すものとして、「上等」「中等」「下等」あるいは「優等」「準優等」「普通糸」と三者に分ける場合は中位の「中等」「準優等」を示すものとして用いた。
- (168) 糸格間の価格差は本文で述べたように、様々な条件によって大きく変動した。しかし、生糸の用途が限定されてくると、次第に価格差は固定していった。横浜市場の価格変動については改めて検討しなければならないが、例えばニューヨーク市場では1929年に白14中D格を基準にして他の糸格の価格が決定されるようになった (J. Schober, *op. cit.*, pp. 113-114)。
- (本稿は社会経済史学会第51回大会における報告「第一次大戦以前における生糸市場と格付」をもとにしたものである。)